valentin DRUCKSYSTEME

DYNACODE IP

Ingress Protection Version
Manuel d'entretien

Quality . Tradition . Innovation

Copyright by Carl Valentin GmbH / 7957126.0214

Les indications concernant le volume de livraison, l'apparence, la performance, les dimensions et le poids correspondent à nos connaissances au moment de la création de ce document.

Toutes modifications réservées.

Tous droits réservés, y compris ceux des traductions.

La reproduction, ou la transformation de ce manuel, partielle ou intégrale, sous quelque forme que ce soit (impression, photocopie ou tout autre procédé) est interdite sauf autorisation écrite de Carl Valentin GmbH.

Par l'évolution permanente, des différences peuvent survenir entre la documentation et le matériel.
Consulter le site internet www.carl-valentin.de pour obtenir la dernière version.

Marques

Toutes les marques ou tous les noms commerciaux sont des marques déposées ou des noms commerciaux déposés par leur propriétaire respectif, même s'ils ne sont pas expressément indiqués comme tels. En l'absence de cette mention, ils ne doivent toutefois pas être considérés comme une marque non déposée ou un nom commercial non déposé.

Les blocs d'impression directe Carl Valentin répondent aux directives de sécurité suivantes:

CE Directive CE relative aux machines (2006/42/EG)
Directives CE sur les appareils à basse tension (2006/95/EG)
Directive relative à la compatibilité électromagnétique (2004/108/EG)

Carl Valentin GmbH
Postfach 3744
78026 Villingen-Schwenningen
Neckarstraße 78 – 86 u. 94
78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 (0)7720 9712-0
Fax +49 (0)7720 9712-9901

E-Mail info@carl-valentin.de
Internet www.carl-valentin.de

Table des matières

Table des matières ... 3
1 Remarques au document ... 5
1.1 Indications pour l'utilisateur ... 5
1.2 Instructions ... 5
1.3 Références croisées ... 6
2 Avises de sécurité ... 7
2.1 Avises généraux de sécurité ... 7
2.2 Sécurité avec le contact d'électricité ... 9
2.3 Dépollution conforme à l'environnement ... 10
3 Notes explicatives ... 11
3.1 Mode continu ... 11
3.2 Mode intermittent ... 12
3.3 Modification du type de module ... 13
4 Électronique (échanger pièces) ... 15
4.1 Fusibles primaires ... 15
4.2 Carte CPU ... 16
4.3 Batterie lithium ... 17
4.4 Carte E/S ... 17
4.5 Bloc d'alimentation ... 19
4.6 Tiroir carte Compact Flash ... 20
4.7 Unité de commande ... 21
5 Nettoyage ... 23
5.1 Renseignements pour le nettoyage ... 23
5.2 Nettoyer le rouleau d'entraînement ... 24
5.3 Nettoyer la tête d'impression ... 24
6 Tête d'impression ... 25
6.1 Échanger la tête d'impression ... 25
6.2 Ajustement d'angle ... 26
7 Échanger les parties à la cassette ... 27
7.1 Galet de roulement ... 27
7.2 Rouleau de déviation ... 29
7.3 Enroulement/déroulement film transfert ... 30
8 Échanger les parties au chariot d'impression ... 31
8.1 Support de tête, étrier de pression, intermédiaire ... 32
8.2 Chariot de guidage ... 33
8.3 Platine de moteur ... 34
9 Échanger les pièces à la mécanique ... 35
9.1 Soupape pneumatique ... 35
9.2 Interrupteur à pression ... 36
9.3 Encodeur ... 37
9.4 Interrupteur de fin de course ... 38
9.5 Interrupteur de cassette ... 39
9.6 Indications à DEL ... 40
10 Correction des erreurs ... 41
11 Entrées et sorties ... 51
11.1 Sortie d'alarme ... 51
11.2 Capteur produit / encodeur ... 52
11.3 Occupation entrée/sortie ... 52
11.4 Alimentation interne ... 53
11.5 Alimentation externe ... 54

12 Schémas de câblage 57
12.1 Unité de contrôle 57
12.2 Mécanique d'impression Dynacode IP53 58
12.3 Mécanique d'impression Dynacode IP107 59
12.4 Mécanique d'impression Dynacode IP128 60
13 Plans de garnissage 61
13.1 Carte CPU 61
13.2 Bloc d'alimentation 62
13.3 Tiroir carte Compact Flash 63
13.4 Carte Entrées/Sorties 64
13.5 Platine de moteur 65
14 Affectation des connecteurs 67
15 Index 69

1 Remarques au document

1.1 Indications pour l'utilisateur

Ce manuel de service est prévu pour le personnel d'entretien et de service qualifié.

Il contient des informations techniques se référent la partie mécanique et l'unité de contrôle des blocs d'impression directe de la série Dynacode.

Des informations sur l'opération de module peuvent être trouvées dans notre manuel d'opération.

En cas d'un problème qui ne peut pas être solutionné à l'aide de ce manuel de service, veuillez contacter votre distributeur responsable.

1.2 Instructions

Des consignes de mise en garde sont représentées avec 3 mentions d'avertissement pour les différents niveaux de danger.

DANGER!
Vous met en garde d'un danger grave et imminent pour votre santé ou votre vie.

ATTENTION!
Vous prévient d'une situation dangereuse pouvant entraîner des dommages corporels ou matériels.

PRÉCAUTION!
Retient votre attention à de possibles dangers, dommages matériels ou qualitatifs.

REMARQUE!
Vous facilite le travail ou vous guide à travers les étapes importantes.

Conseils environnementaux.

⇒ Directive concernant la marche à suivre.

* Options (accessoires, périphériques)

`Date` Affichage sur l'écran.

1.3 Références croisées

Numéros de position

Des références sur certaines positions dans une figure sont marquées avec des numéros de position. Ils sont marqués dans le texte avec des parenthèses, p. ex. (9). Si aucun numéro de figure n'est indiqué, des numéros de position dans le texte se réfèrent toujours à la figure la plus proche au-dessus du texte. Si on se réfère à une autre figure, le numéro de figure est indiqué, par. ex. (2, dans la figure 5).

Références croisées sur des chapitres et des sous-chapitres

Avec une référence croisée sur des chapitres et sous-chapitres, le numéro de chapitre et le nombre de pages sont indiqués, par. ex. référence sur ce sous-chapitre: (voir le chapitre 1.3.2, page 5).

Références sur d'autres documents

Une référence sur un autre document a la forme suivante: Voir le *'Mode d'emploi'*.

2 Avises de sécurité

2.1 Avises généraux de sécurité

Lieu de travail et méthode de travail

⇒ Tenir propre l'environnement de l'appareil pendant et après l'entretien.

⇒ Travailler consciemment.

⇒ Garder sûrement des parties de l'appareil démontées pendant les travaux d'entretien.

Vêtement

PRÉCAUTION!

Le passage des vêtements par des parties de l'appareil mouvementées peut conduire à des blessures.

⇒ Ne porter pas des vêtements qui peuvent s'empêtrer dans les parties de l'appareil rotatives.

⇒ Boutonner ou bien retrousser les manches de chemise ou de blouson.

⇒ Attacher de cheveux longs ou mettre le en haut.

⇒ Mettre les fins des foulards, des cravates ou des écharpes dans vos vêtements ou fixer les fins avec un clip isolant.

DANGER!

Danger de mort par le flux de courant renforcé par des parties métalliques qui ont le contact avec l'appareil.

⇒ Ne porter pas de vêtement avec des fermetures de métal.

⇒ Ne porter pas de bijoux.

⇒ Ne porter pas des lunettes avec bord de métal.

Vêtement protecteur

Lors d'une menace possible des yeux, des lunettes de protection doivent être portées, en particulier:

- Enfoncer ou tirer des goupilles ou des pièces semblables avec un marteau.
- Travailler avec un appareil de perçage électrique.
- Utiliser des crochets de ressort.
- Résoudre ou utiliser des ressorts, des bagues de protection et des bagues de grippage.
- Travaux de soudure.
- Utiliser des solvants, des nettoyeuses ou d'autres produits chimiques.

Dispositif de protection

ATTENTION!

Risque de blessure avec des dispositifs de protection manquants ou défectueux.

⇒ Après des travaux d'entretien, attacher tous les dispositifs de protection (couvercles, avises de sécurité, câbles de mise à terre, etc.).

⇒ Échanger des parties défectueuses et inutiles.

Consignes de sécurité établies

Le bloc d'impression directe est conçu pour les réseaux électriques avec une tension alternative de 110-230 V. Brancher le bloc d'impression directe uniquement à des prises électriques avec prise de terre.

REMARQUE!

Lors des modifications de la tension secteur, il faut adapter la valeur du fusible (voir des 'données techniques').

Raccorder le bloc d'impression directe uniquement avec des appareils qui induisent de la très basse tension de protection.

Avant de faire ou de défaire les connexions, éteignez tous les appareils connectés (ordinateur, imprimante, accessoires, etc.).

Utiliser le bloc d'impression directe uniquement dans un environnement sec et ne pas le mouiller (projection d'eau, brouillard, etc.).

Le bloc d'impression directe ne peut pas actionner dans l'atmosphère explosive et à proximité des lignes à haute tension.

N'installer le bloc d'impression directe que dans les environnements protégé contre des poussières d'aiguisage, limaille de fer et des corps étrangers similaires.

Si le bloc d'impression directe est utilisé avec le capot ouvert, veiller à ce que les vêtements, les cheveux, les bijoux ou autres des utilisateurs n'entrent pas en contact avec les éléments en rotation.

REMARQUE!

Les exigences de la norme EN60950-1 concernant le carter de protection anti-incendie ne sont pas remplies sur l'unité d'impression ouverte, conditionné par la construction. Ceux-ci doivent être garantis par l'installation dans la machine finale.

Les composants de la tête d'impression peuvent devenir très chauds pendant l'impression. Ne pas toucher ces pièces pendant l'utilisation. Laisser refroidir les composants avant toutes interventions de maintenance ou de réglage.

Exécuter uniquement les actions décrites dans ce mode d'emploi. Les travaux dépassant ce cadre doivent être effectués uniquement par le fabricant ou en accord avec le fabricant.

Des interventions inadéquates sur les parties électroniques ou leurs logiciels peuvent causer des dysfonctionnements.

D'autres interventions inappropriées ou transformations de l'appareil peuvent avoir une incidence sur sa sécurité.

Les réparations doivent toujours être effectuées dans un atelier qualifié possédant les compétences et le matériel nécessaires pour une remise en état optimale.

Des autocollants sont disposés sur le matériel afin de mettre en garde l'utilisateur sur les dangers auxquels il pourrait être exposé. Ne pas retirer ces autocollants afin d'être constamment informé de la présence de ces risques.

Lors de l'installation dans la machine complète, l'imprimante directe doit être intégrée au circuit d'arrêt d'urgence.

Tous les dispositifs de protection par isolation doivent être en place avant la mise en marche de la machine.

DANGER!

Danger de mort par tension électrique!

⇒ Ne pas ouvrir le capot de protection.

2.2 Sécurité avec le contact d'électricité

Qualification de personnel

⇒ Les travaux suivants peuvent être exécutés par les électriciens qualifiés et formés:

- Des réparations, des travaux d'essais et d'autres travaux sur des modules électriques.
- Des travaux sur l'appareil ouvert qui est attaché au réseau électrique.

Mesures générales préventives au commencement des travaux d'entretien

⇒ Constater la position de l'interrupteur du réseau, pour pouvoir l'appuyer plus rapidement en cas d'urgence.

⇒ Couper le courant électrique, avant l'exécution des travaux suivants:

- Enlever ou installer des blocs d'alimentation.
- Travaux à proximité des parties ouvertes d'alimentation en courant.
- Vérification mécanique des parties d'alimentation en courant.
- Modifications à des circuits d'appareil.

⇒ Contrôler l'absence de tension.

⇒ Vérifier le secteur de travail sur des sources de danger, comme par ex. des planchers humides, des prolongateurs défectueux, des conducteurs de protection défectueux.

Mesures supplémentaires à des appareils avec des tensions ouvertes

⇒ Demander à une deuxième personne de demeurer à proximité du lieu de travail. Cette personne doit être chargée de la position et opération de l'arrêt d'urgence et de l'interrupteur du réseau et de couper le courant avec le danger.

⇒ Travailler seulement avec une main au circuit électrique d'appareils mis en marche. Placer l'autre main derrière le dos ou la mettre dans la poche de la veste. De cette manière on évite que l'électricité coule dans le propre corps.

Outils

⇒ N'utiliser pas d'outils usés ou défectueux.

⇒ Utiliser seulement des outils et les appareils d'essai qui sont appropriés pour l'activité correspondant.

Attitude dans les accidents

⇒ Agir avec précaution extrême et en tranquillité.

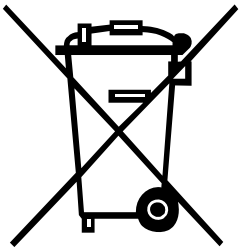
⇒ Éviter la menace de la propre personne.

⇒ Couper le courant.

⇒ Demander l'aide médicale médecin d'urgence).

⇒ Porter éventuellement premiers secours.

2.3 Dépollution conforme à l'environnement



Les fabricants des appareils B2B sont obligés à partir du 23 mars 2006 de reprendre et recycler les anciens appareils qui ont été fabriqués après le 13 août 2005. Ces appareils anciens ne peuvent pas être livrés à des points de ramassage communaux. Ils peuvent seulement être recyclés et éliminés uniquement par le fabricant. En conséquence, les produits Valentin conformément marqués peuvent être retournés à l'avenir à Carl Valentin GmbH.

Les anciens appareils seront détruits de façon appropriée.

Carl Valentin GmbH observe toutes les obligations dans le cadre de l'enlèvement des déchets d'appareils anciens et permet ainsi aussi la vente des produits sans difficulté. Veuillez faire attention à ce que l'envoi des appareils soit en franco de port.

Pour plusieurs informations, voyez la directive DEEE ou notre page web www.carl-valentin.de.

3 Notes explicatives

3.1 Mode continu

Vitesse du matériel

Faites attention que le matériel a une adhérence suffisamment au codeur pour permettre l'indication exacte de la vitesse par le codeur.

Pour qu'on puisse imprimer on doit respecter les conditions d'opération, c'est-à-dire on doit observer la vitesse du matériel.

Principe d'impression

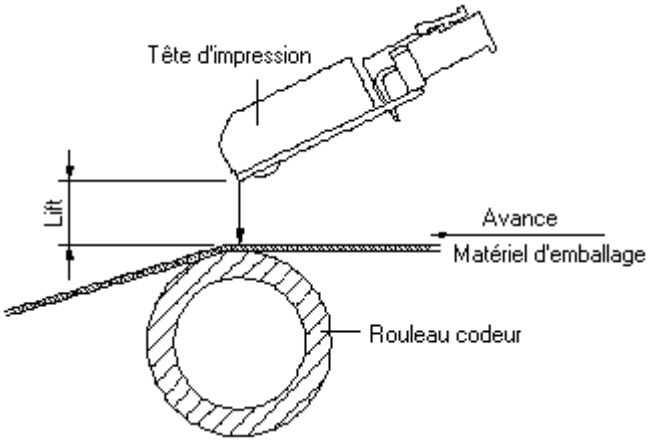


Figure 1

Après vous avez démarré un ordre d'impression la tête d'impression se bouge contre le matériel à imprimer. L'avance du matériel est enregistrée et exploitée par le codeur. La tête d'impression se trouve en position de départ jusqu'à l'impression sur le matériel émouvant est terminée et après la tête se bouge encore en position initiale.

Guidage matériel

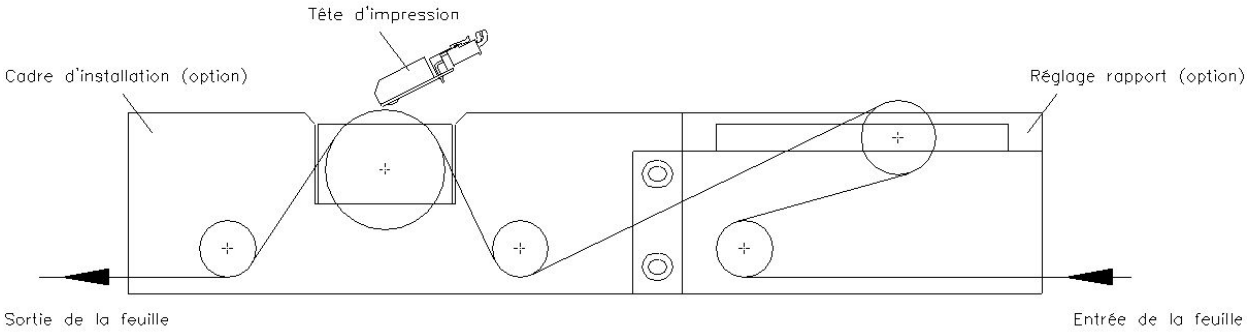


Figure 2

REMARQUE!

Si le codeur est connecté au rouleau codeur, faites attention que le matériel a une adhérence suffisamment au codeur pour permettre l'indication exacte de la vitesse par le codeur.

3.2 Mode intermittent

Principe d'impression

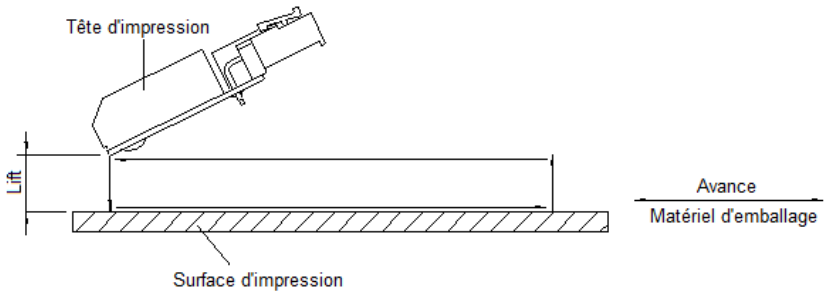


Figure 3

Après vous avez démarré un ordre d'impression la tête d'impression se bouge contre le matériel à imprimer. Ensuite, selon la longueur de layout entrée ou transmise, la caisse d'impression se bouge linéairement au-dessus du matériel à imprimer. Après l'impression la tête se bouge vers le haut et la caisse d'impression se bouge dans la position de départ.

Position d'impression

REMARQUE!

Le bloc d'impression directe est livré avec une longueur d'impression par défaut de 65 mm. Pour utiliser la longueur d'impression maximale de 75 mm, la valeur de la position d'impression doit être changée à 93 (voir le chapitre *Paramètres de machine* (mode intermittent)).

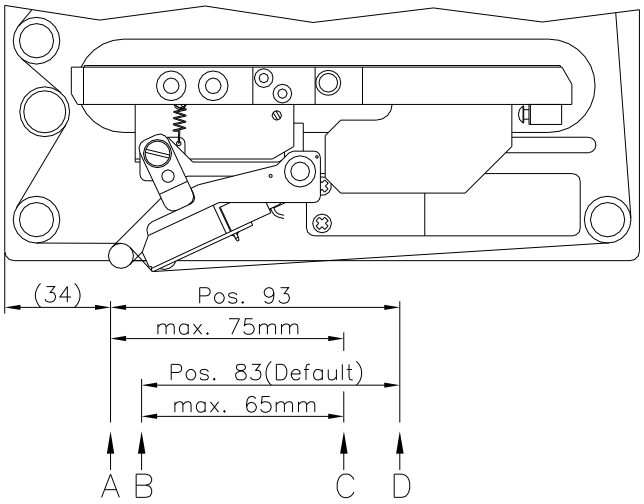


Figure 4

A: Position d'impression/de démarrage valeur = 93 mm

B: Position d'impression/de démarrage valeur = 83

C: Position maximale de fin d'impression

D: Position d'arrêt

3.3 Modification du type de module

Appuyer sur la touche F pour accéder au menu fonction.

Appuyer sur la touche → jusqu'au menu *Fonctions service*.

Appuyer sur la touche ● pour sélectionner le menu.

Appuyer sur la touche → jusqu'au point de menu *Kilométrage*.

Appuyer sur la touche ■ pour accéder au menu *Mot de passe*.

Entrer le mot de passe de service 2904.

Appuyer sur la touche ● pour confirmer l'entrée.

Appuyer sur les touches ▲ ou ▼ pour sélectionner le type de module.

Appuyer sur la touche ● pour confirmer l'entrée.

Le type de module changé est indiqué dans l'écran.

Appuyer sur la touche → pour accéder à la prochaine indication.

Indication si un moteur standard (ID166) ou un moteur plus fort (ID267) est installé.

Appuyer sur la touche → pour accéder à la prochaine indication.

Appuyer sur les touches ▲ ou ▼ pour sélectionner si un module gauche ou droit est monté.

4 Électronique (échanger pièces)

DANGER!

Danger de mort par choc électrique!

⇒ Couper le bloc d'impression directe du secteur avant tous travaux de maintenance et attendre environ 2-3 minutes jusqu'à ce que le bloc d'alimentation se soit déchargé.

4.1 Fusibles primaires

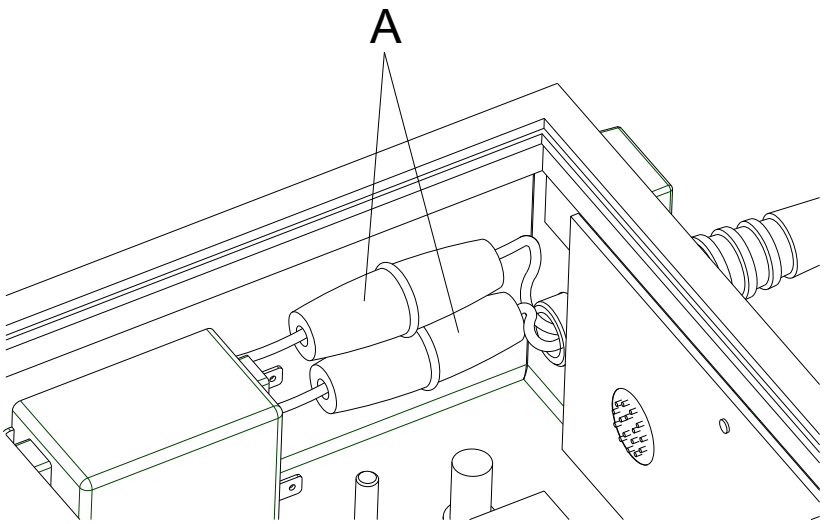


Figure 5

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Ouvrir le couvercle avec la clé ci-jointe.
3. Desserrer le support de fusible (A) en sens antihoraire.
4. Échanger les fusibles (valeur du micro-fusible 2,0 AT).
5. Si nécessaire, échanger le fusible dans le deuxième support de fusible.
6. Fermer le couvercle.

4.2 Carte CPU

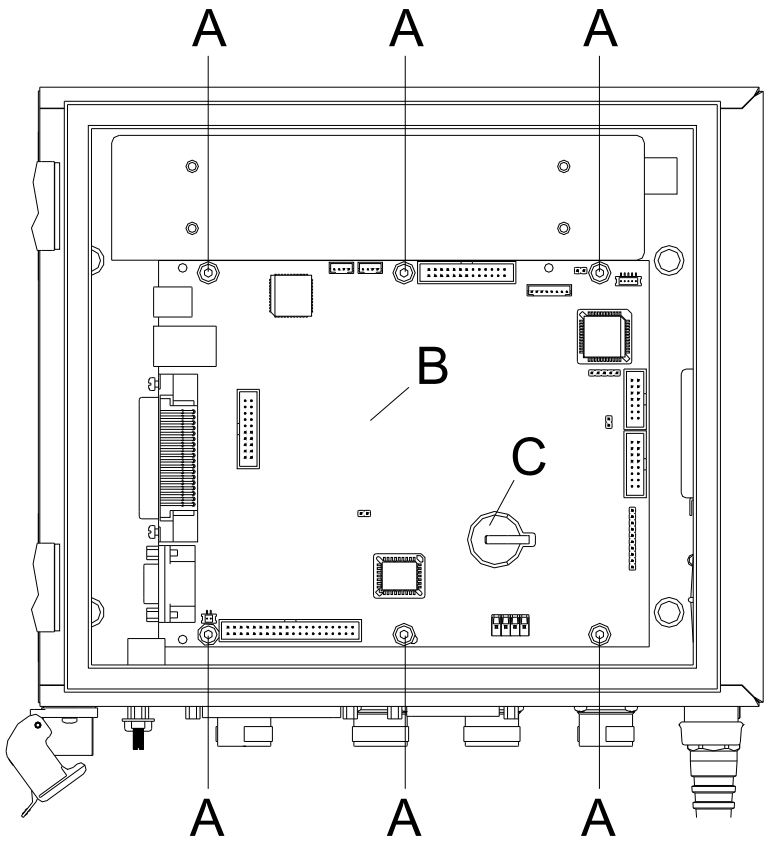


Figure 6

Démonter la carte CPU

REMARQUE!

Enregistrer la configuration sur la carte CF.

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Ouvrir le couvercle avec la clé ci-jointe.
3. Déconnecter tous les connexions de la carte CPU (B).
4. Desserrer toutes les vis de fixation (A) sur la carte CPU.
5. Retirer minutieusement la carte CPU (B).

Installer la carte CPU

1. Installer la carte CPU sur le boulon existant.
2. Fixer la carte CPU avec les vis (A).
3. Connecter encore le câble de réseau.
4. Vérifier la version du firmware et si nécessaire démarrer une mise à jour.
5. Charger la configuration de la carte CF. Autrement spécifier la configuration sur le menu fonction.

4.3 Batterie lithium

DANGER!

Risque d'explosion suite à un échange inadéquate de la batterie!

⇒ Il est absolument nécessaire de respecter la polarité.

1. Soulever le clip maintien à l'aide d'un moyen non-métallique (par ex. règle de plastique).
2. Enlever la batterie lithium défectueuse (A).
3. Insérer la nouvelle batterie dans le support (C, Figure 6).

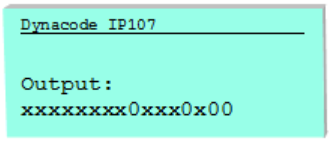
REMARQUE!

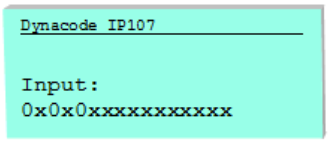
Respecter absolument la polarité.

4.4 Carte E/S

REMARQUE!

Les entrées et sorties peuvent être testées dans le menu *Fonctions service*.





Si une entrée est activée, la position que corresponde à l'entrée change sur 1.
Pour activer une sortie, mouvoir le curseur à la position appropriée et cliquer sur les touches ▲ et ▼ pour sélectionner 1.
Pour désactiver la sortie, mettre la position appropriée encore sur 0.
Les entrées et sorties marquées avec 'x' ne sont pas assignées dans l'exemple illustré. L'exemple se réfère sur le I/O profile 'Standard_Direkt' (voir le menu *Paramètres I/O*).

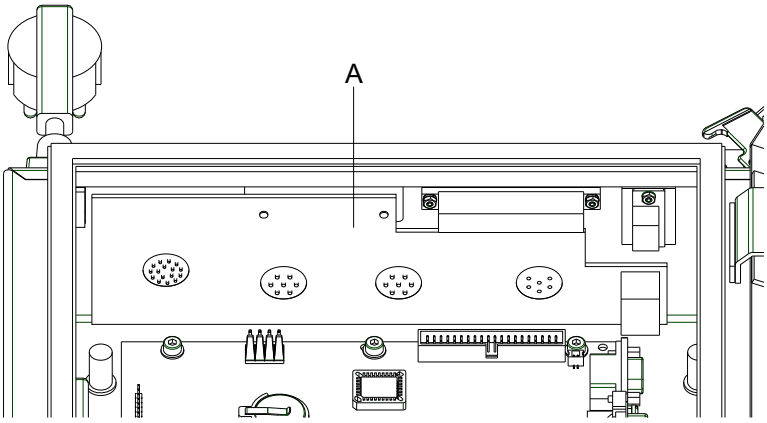


Figure 7

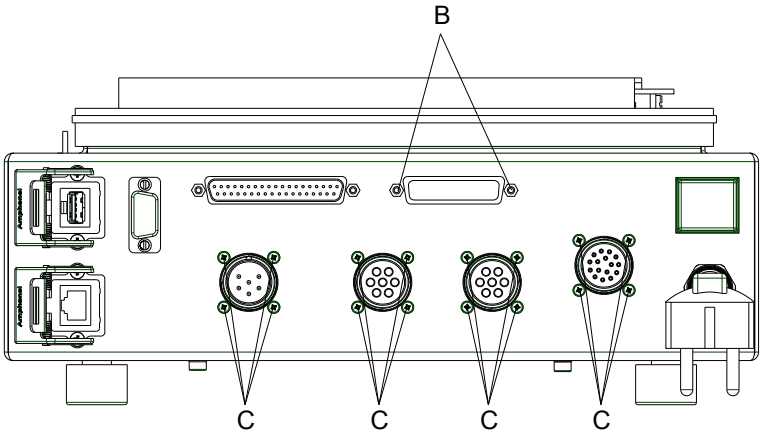


Figure 8

Démonter la carte interface E/S

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Ouvrir le couvercle avec la clé ci-jointe.
3. Enlever la carte imprimée CPU (voir le chapitre 4.2, page 16).
4. Déconnecter toutes les connexions sur la carte interface E/S (A).
5. Enlever les boulons hexagonaux (B).
6. Enlever les vis de fixation (C).
7. Enlever la carte interface E/S (A).

Installer la carte interface E/S

1. Installer la nouvelle carte interface E/S.
2. Serrer les vis de fixation (C).
3. Insérer les boulons hexagonaux (B).
4. Rétablir toutes les connexions.
5. Installer la carte CPU.
6. Installer le couvercle de l'unité de contrôle.
7. Connecter encore le branchement de secteur.

4.5 Bloc d'alimentation

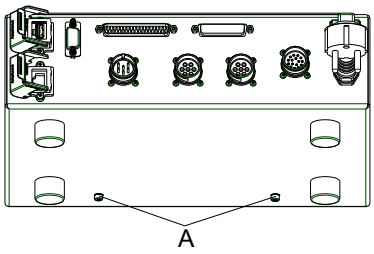


Figure 9

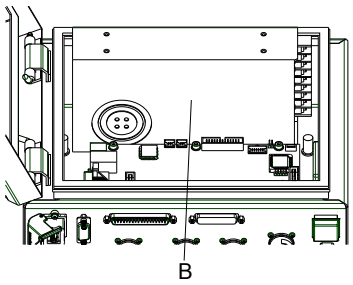


Figure 10

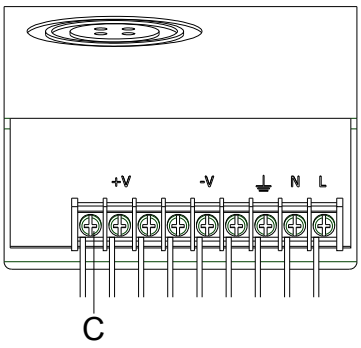


Figure 11

Démonter le bloc d'alimentation

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Ouvrir le couvercle avec la clé ci-jointe.
3. Desserrer les vis de fixation (A) de bloc d'alimentation (B) de dessous de l'électronique.
   Tenir le bloc d'alimentation à la main.
4. Placer le bloc d'alimentation à côté de l'unité de contrôle.
5. Enlever le couvercle transparent au-dessus des bornes à vis (C).
6. Desserrer les bornes à vis (C) et déconnecter tous les câbles.

Installer le bloc d'alimentation

1. Fixer toutes les lignes aux bornes à vis (C) de la nouvelle bloc d'alimentation.

   REMARQUE!

   Veiller à ce que les câbles soient bien posés sur les bornes à vis.
2. Installer le couvercle transparent dessus des bornes à vis.
3. Insérer le nouveau bloc d'alimentation dans le couvercle de l'unité de contrôle et le fixer avec les vis (A).
4. Installer le couvercle de l'unité de contrôle.
5. Connecter encore le branchement de secteur.

4.6 Tiroir carte Compact Flash

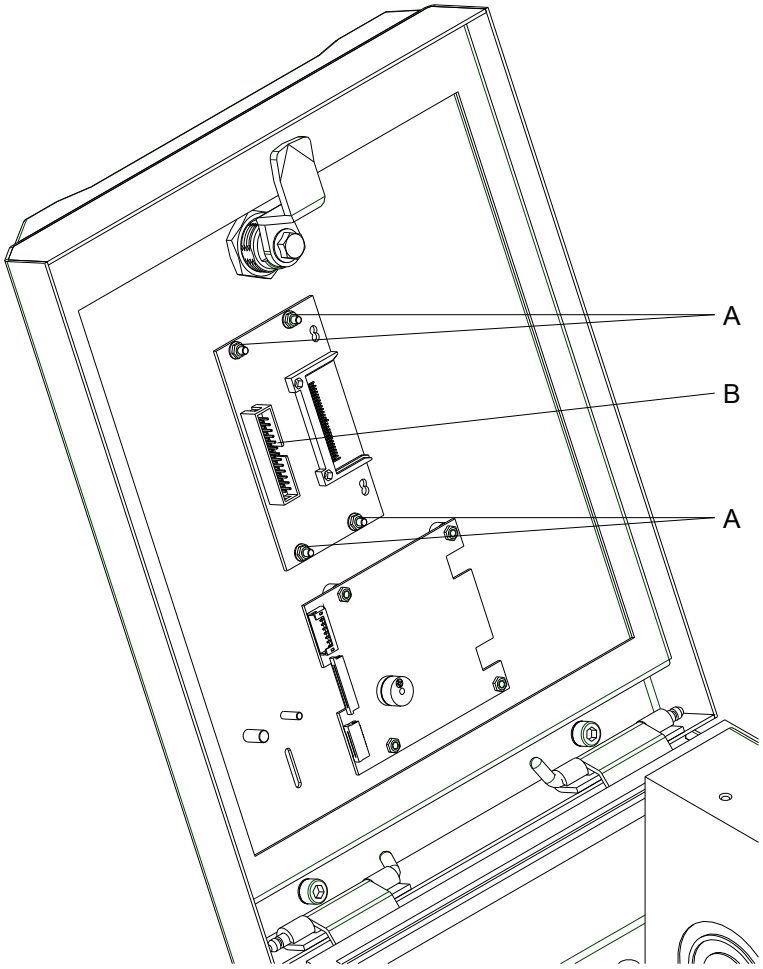


Figure 12

Démonter le tiroir de carte CF

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Ouvrir le couvercle avec la clé ci-jointe.
3. Déconnecter au tiroir (B) le câble à la carte imprimée.
4. Enlever les boulons hexagonaux (A).
5. Enlever le tiroir défectueux.

Installer le tiroir de carte CF

1. Installer le nouveau tiroir de carte CF.
2. Insérer les boulons hexagonaux (A).
3. Au tiroir de carte CF (B), insérer le câble connexion à la carte CPU.
4. Fermer le couvercle de l'unité de contrôle.
5. Connecter encore le branchement de secteur.

4.7 Unité de commande

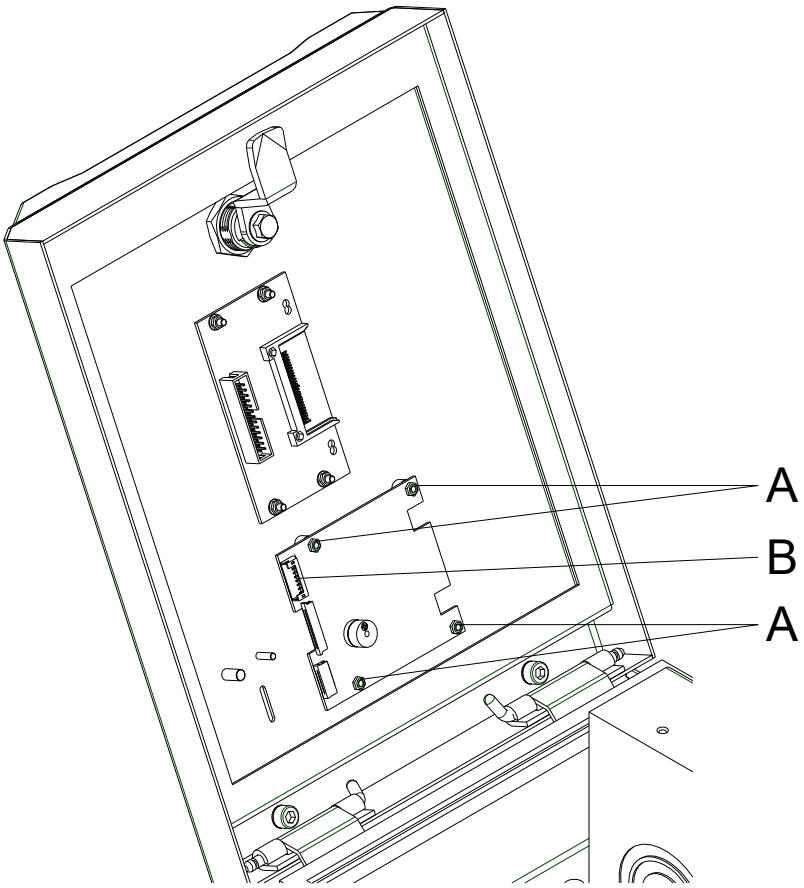


Figure 13

Démonter l'unité de commande

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Ouvrir le couvercle avec la clé ci-jointe.
3. Déconnecter à l'unité de commande (B) le câble à la carte CPU.
4. Enlever les boulons hexagonaux (A).
5. Enlever l'unité de commande défectueuse.

Installer l'unité de commande

1. Installer une nouvelle unité de commande.
2. Insérer les boulons hexagonaux (A).
3. À l'unité de commande (B), insérer le câble connexion à la carte CPU.
4. Fermer le couvercle de l'unité de contrôle.
5. Connecter encore le branchement de secteur.

5 Nettoyage

DANGER!

Danger de mort par choc électrique!

⇒ Déconnecter le bloc d'impression directe du secteur avant tous travaux de maintenance et attendre environ 2-3 minutes jusqu'à ce que le bloc d'alimentation se soit déchargé.

REMARQUE!

Il est recommandé de porter un équipement de protection individuelle tel que des lunettes de protection lors du nettoyage de l’appareil.

5.1 Renseignements pour le nettoyage

REMARQUE!

Veuillez observer les recommandations de manipulation pour l’utilisation d‘isopropanol (IPA). En cas de contact avec les yeux ou la peau, rincer abondamment à l’eau courante. En cas d’irritation persistante, consulter un médecin. Assurer une ventilation suffisante.

PRÉCAUTION!

L'utilisation des produits nettoyants agressifs peut endommager le bloc d'impression directe!

⇒ N'utiliser aucun agent abrasif ou solvant pour le nettoyage des surfaces externes ou des différents éléments.

1. Éliminer la poussière et les peluches de papier dans la zone d'impression avec un pinceau souple ou aspirateur.
2. Nettoyer les surfaces externes avec un solvant multi-usages.

5.2 Nettoyer le rouleau d'entraînement

L'encrassement du rouleau d'entraînement peut causer une mauvaise qualité d'impression et peut aussi entraver le transport des matériaux.

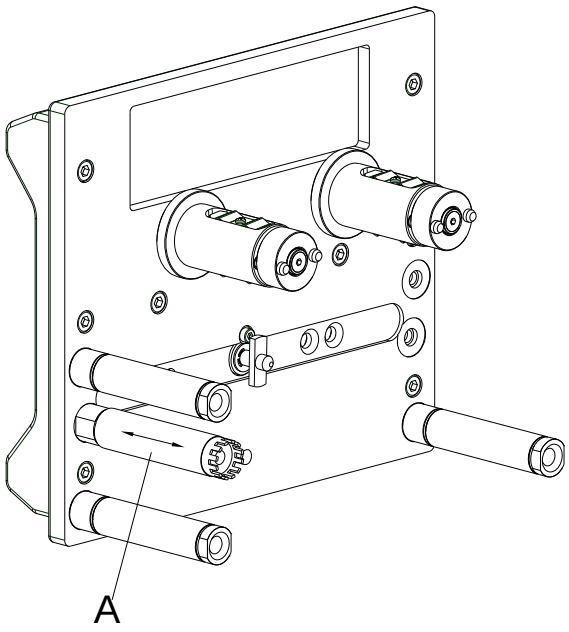


Figure 14

1. Enlever la cassette de film transfert.
2. Enlever les dépôts avec un solvant et un chiffon doux.
3. Remplacer le rouleau (A) s'il est abimé.

5.3 Nettoyer la tête d'impression

L'impression peut entraîner une accumulation de poussière sur la tête d'impression, par exemple par des particules de couleur du ruban de transfert, et il est donc nécessaire de nettoyer la tête d'impression à des intervalles réguliers en fonction des heures de fonctionnement, et de l'environnement comme les poussières, etc.

PRÉCAUTION!

La tête d'impression peut être endommagée!

⇒ Ne pas utiliser d'objets coupants ou durs pour nettoyer la tête d'impression.

⇒ Ne pas toucher la couche de protection en verre de la tête d'impression.

1. Enlever la cassette de film transfert.
2. Nettoyer la surface de la tête d'impression avec un coton tige ou avec une éponge imbibée d'alcool pur.
3. Laisser sécher la tête d'impression 2-3 minutes avant la remise en route du bloc d'impression directe.

6 Tête d'impression

6.1 Échanger la tête d'impression

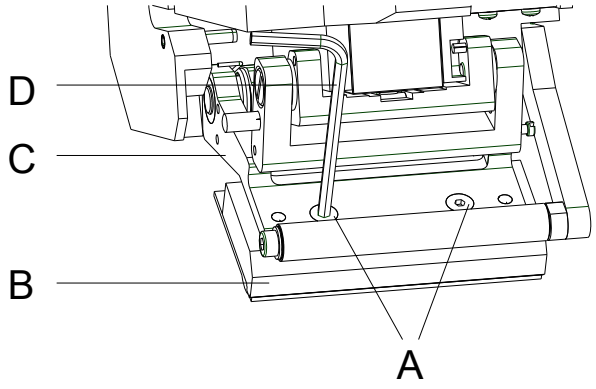


Figure 15

PRÉCAUTION!

Endommagement de la tête d'impression par les décharges électrostatiques ou des influences mécaniques!

⇒ Placer l'appareil sur une conductible surface mise à la terre.

⇒ Mettre à la terre le corps, par ex. par attacher une courroie de poignet mise à la terre.

⇒ Ne toucher pas les contacts aux connecteurs.

⇒ Ne toucher pas la moulure d'impression avec des objets durs ou avec la main.

Démonter la tête d'impression

1. Enlever la cassette de film transfert.
2. Pousser l'unité de tête d'impression dans la position service appropriée.
3. Appuyer le support de tête d'impression (C) un peu vers le bas jusqu'à ce qu'on puisse insérer une clé à six pans (2,5) dans les vis (A).
4. Desserrer les vis (A) et enlever la tête d'impression (B).
5. Enlever le connecteur au verso de la tête d'impression.

Installer la tête d'impression

1. Insérer les connecteurs à la nouvelle tête d'impression.
2. Positionner la tête d'impression dans le support (C), de sorte que les entraîneurs saisissent dans les perçages correspondants dans la tête d'impression (B).
3. Tenir le support tête d'impression (C) avec le doigt légèrement sur le rouleau de pression et vérifier la position correcte de la tête d'impression (B).
4. Serrer la vis (A) avec la clé à six pans et serrer fermement.
5. Insérer le film transfert.
6. Entrer la valeur de résistance de la nouvelle tête d'impression dans le menu *Fonctions service/Résistance dot*. La valeur se trouve dans la plaque signalétique de tête d'impression.
7. Vérifier la position de la tête d'impression à l'aide d'une impression de test.

6.2 Ajustement d'angle*

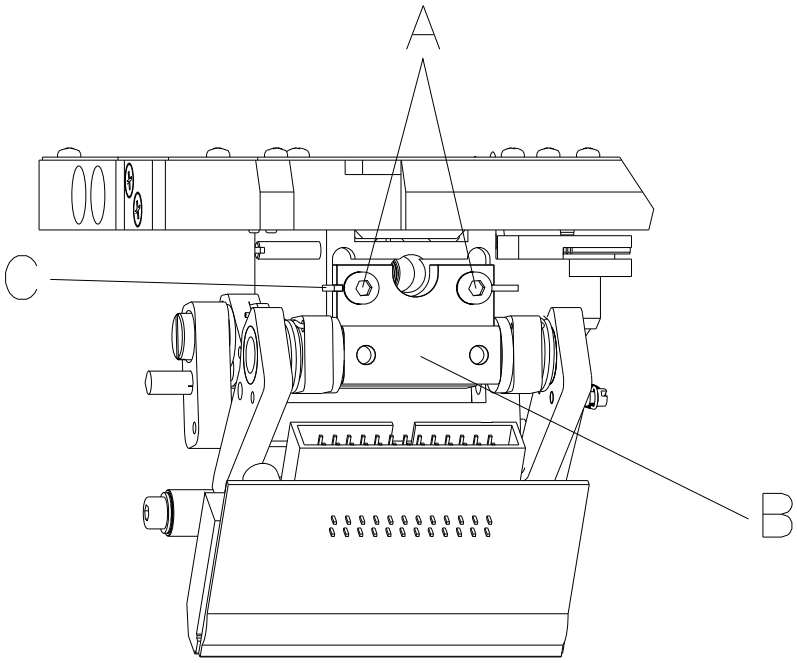


Figure 16

L'angle installation de la tête d'impression est par défaut 26° à la surface d'impression. Tolérances de la fabrication de tête d'impression et de mécanique peuvent résulter en changer l'angle.

PRECAUTION!

Endommagement de la tête d'impression par l'usure inégale!

Plus d'use de film transfert par déchirage plus rapide.

⇒ Changer l'installation de fabrication seulement en cas d'exception!

1. Desserrer légèrement les vis (A).
2. Déplacer la pièce de réglage (B), pour changer l'angle entre la tête d'impression et le support.
   Déplacer vers le bas = diminuer l'angle
   Déplacer vers le haut = agrandir l'angle
3. Serrer encore les vis (A).
4. Démarrer un ordre d'impression (ca. 3 layouts) pour vérifier la course correcte de film transfert.

REMARQUE!

Les échancrures appliquées (C) sont donnés au contrôle de position. Faire attention sur un réglage parallèle que possible.

* mode intermittent

7 Échanger les parties à la cassette

Vue de la cassette de film transfert

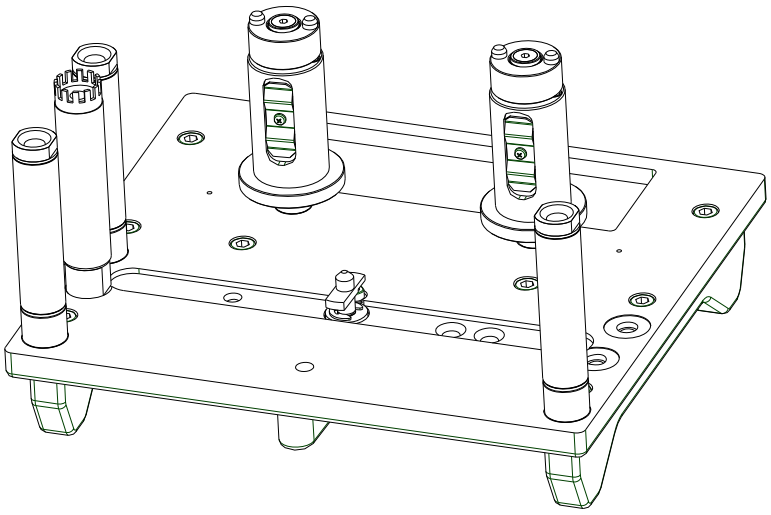


Figure 17

7.1 Galet de roulement

REMARQUE!

Le galet de roulement peut aussi être enlevé sans résoudre précédente le rouleau d'échancrure. Pour ce processus, utiliser un tournevis (diamètre max. 5 mm) et desserrer la vis (B).

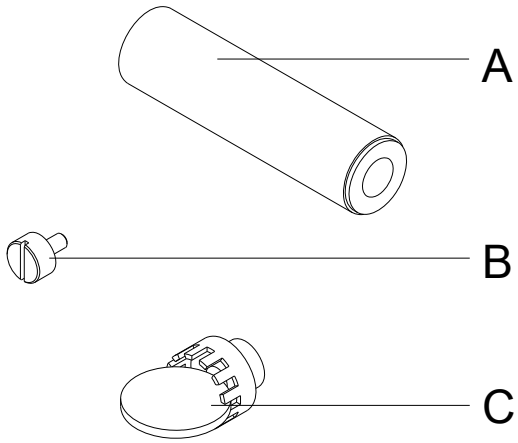


Figure 18

Démonter le galet de roulement

1. Enlever le rouleau d'échancrure (C) du galet de roulement (A). Utiliser une pièce de 5 cent ou un autre moyen.
2. Enlever la vis (B).
3. Enlever le galet de roulement (A) de l'axe support.

REMARQUE!

Les paliers lisse de la roulette sont prévus pour la marche à sec et ne doivent donc pas être huilés.

Cependant, une lubrification exceptionnelle lors de l'assemblage améliore l'attitude de l'entrée.

Installer le galet de roulement

1. Installer le galet de roulement (A) sur l'axe support.
2. Serrer la vis (B).
3. Mettre le rouleau d'échancrure (C) sur le galet de roulement (A).

REMARQUE!

Utiliser l'adhésif frein filet Loctite® 243™ pour sécuriser la vis (B) contre un desserrage involontaire.

7.2 Rouleau de déviation

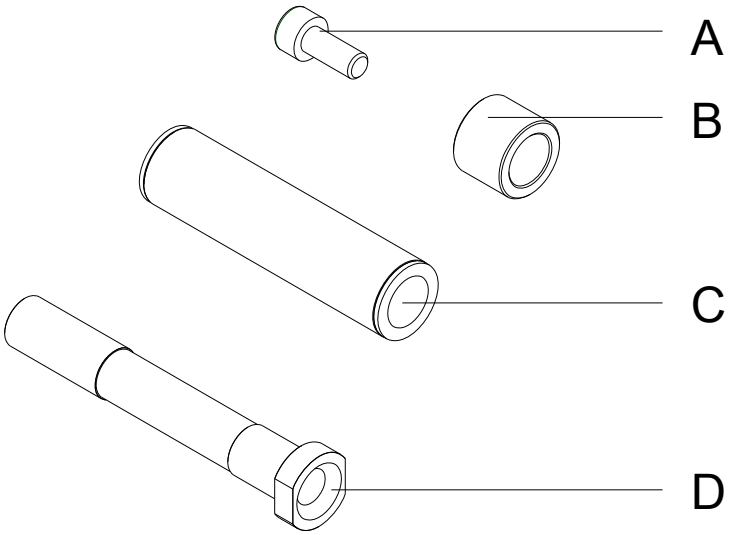


Figure 19

Démonter le rouleau de déviation

1. Desserrer 3 vis hexagonales à l'intérieur et enlever la contrefiche verticale à la partie de poignée sur la cassette.
2. Desserrer la vis hexagonale (A) du rouleau correspondant.
3. Enlever la douille pour des cosses de centrage (B + D) et le rouleau de déviation (C).

REMARQUE!

Les paliers lisse de la roulette sont prévus pour la marche à sec et ne doivent donc pas être huilés.

Cependant, une lubrification exceptionnelle lors de l'assemblage améliore l'attitude de l'entrée.

Installer le rouleau de déviation

1. Enficher les cosses (B + D) et le rouleau de déviation (C).
2. Serrer la vis hexagonale (A).
3. Serrer les 3 vis hexagonales et positionner la contrefiche.

7.3 Enroulement/déroulement film transfert

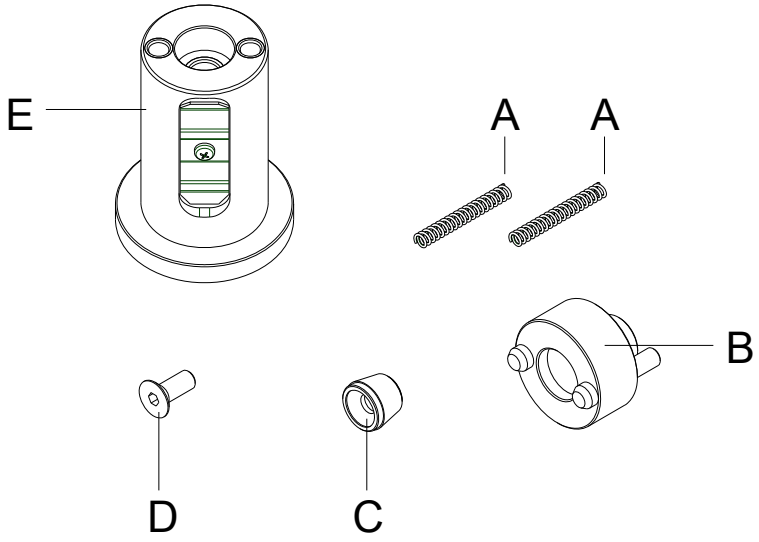


Figure 20

Démonter l'enroulement/ déroulement film transfert

1. Desserrer la vis (D) du rouleau film transfert correspondant. En même temps tenir l'axe de centrage (B).
2. Enlever le cône de freinage (C), l'axe de centrage (B), les ressorts (A) et le rouleau film transfert (E).

PRÉCAUTION!

L'utilisation d'huile dans l'environnement du cône de freinage (C) peut diminuer la fonction de frein.

⇒ Nettoyer le cône de freinage.

Installer l'enroulement/ déroulement film transfert

1. Installer le cône de freinage (C), l'axe de centrage (B), les ressorts (A) et le rouleau film transfert (E).
2. Serrer la vis (D) du rouleau film transfert correspondant et en même temps tenir l'axe de centrage (B).

8 Échanger les parties au chariot d'impression

Vue du chariot d'impression

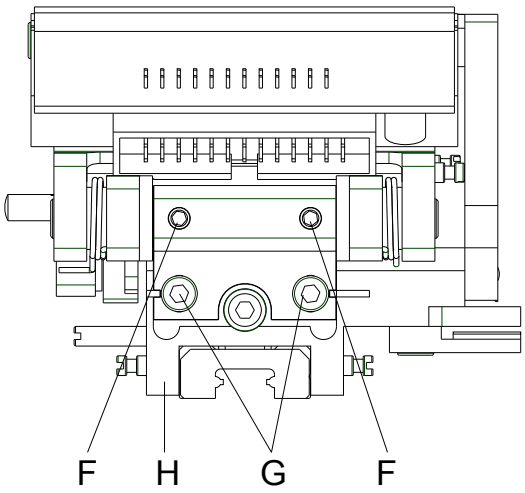


Figure 21

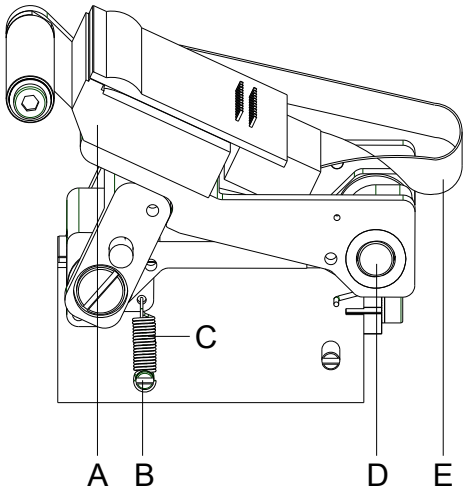


Figure 22

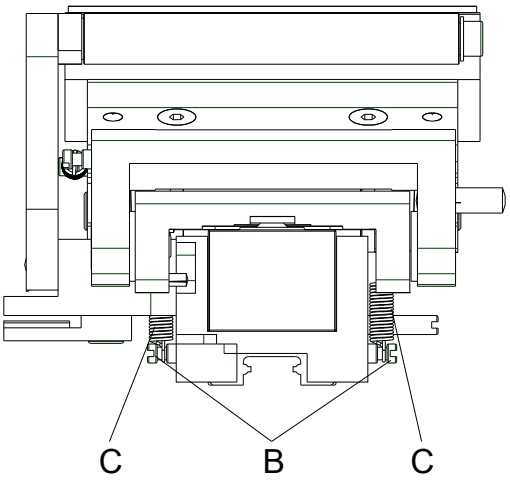


Figure 23

8.1 Support de tête, étrier de pression, intermédiaire

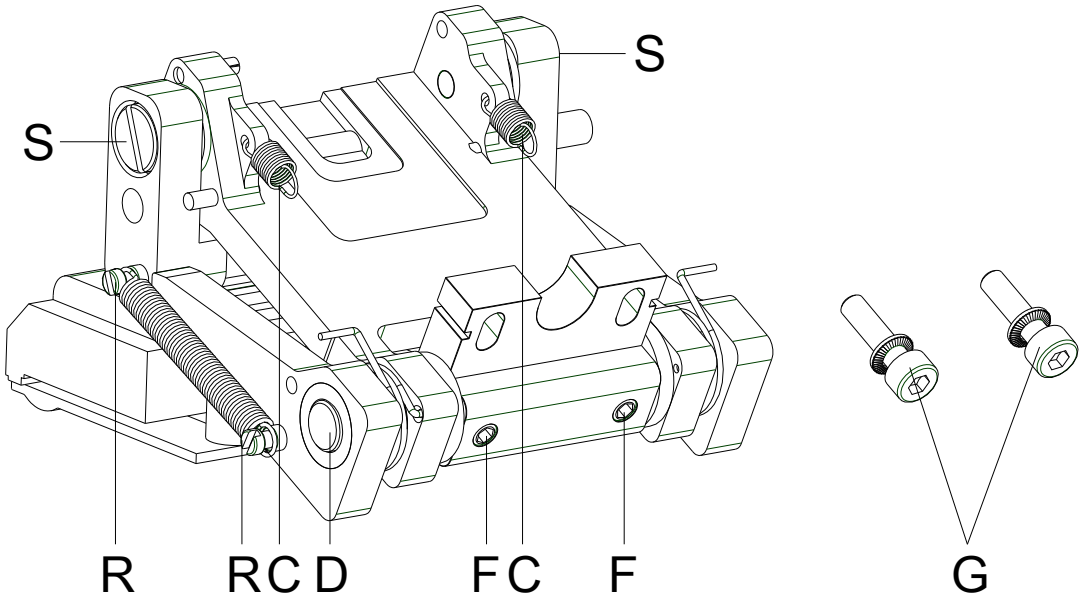


Figure 24

1. Enlever la cassette de film transfert.
2. Utiliser une pincette et pousser les deux ressorts de tension (C, Figure 23) des axes de ressort (B, Figure 23).
3. Déconnecter le câble (E, Figure 22) de la tête d'impression (A, Figure 22).
4. Enlever les vis hexagonales (G, Figure 21).
5. Enlever l'unité tête d'impression complète (support de tête d'impression, l'étrier de pression, l'intermédiaire).
6. Faire des travaux de service nécessaires, p. ex. échanger des ressorts (C) ou le support de tête d'impression.
   Voir l'indication suivante.

REMARQUE!

Le composant peut être divisé plus encore dans ses éléments, en enlevant de l'axe de tête d'impression (D). Pour ce processus, desserrer les chevilles filetées (F).
Lors de l'assemblage, respecter le parallélisme des échancrures à côté des vis (G) aux échancrures dans le chariot de guidage (H, Figure 21).

REMARQUE!

Utiliser l'adhésif frein filet Loctite® 243™ pour sécuriser les chevilles filetées (F) et les vis (R, S) contre un desserrage involontaire.

8.2 Chariot de guidage

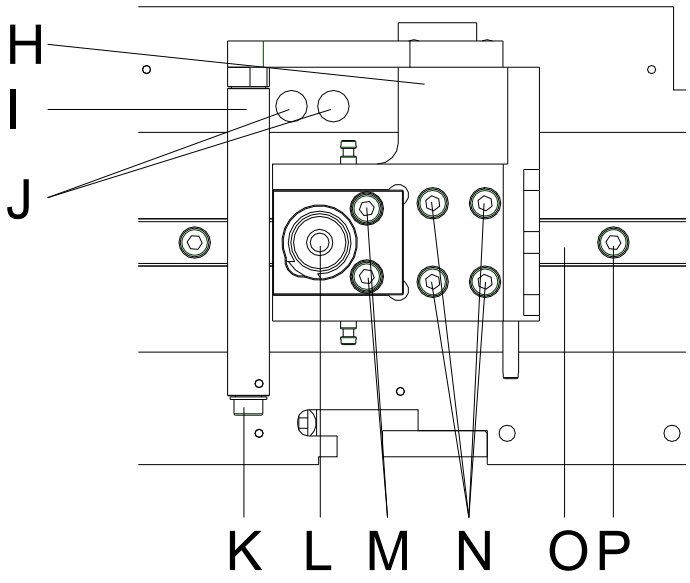


Figure 25

1. **Échanger le vérin pneumatique**
   Pour échanger le vérin pneumatique (L), enlever les vis hexagonales (M) et ensuite enlever le tuyau pneumatique.

2. **Échanger le guidage linéaire**
   Pour échanger le guidage linéaire (O), enlever les vis hexagonales (N).
   Pousser le chariot de guidage (H) sur le côté jusqu'à ce que le chariot de roulement se trouvant ci-dessous apparaisse. Enlever la vis hexagonale (P) à l'échange de guidage linéaire (O).
   Le guidage a peu de tolérance dans la rainure de sorte qu'une course parallèle soit garantie.
   Lever prudemment le guidage linéaire avec un tournevis.

   REMARQUE!

   Si le nouveau guidage présente beaucoup trop de tolérance dans la rainure, appuyer le guidage à un bord et le serrer.

3. **Échanger le rouleau de guidage**
   Pour échanger le rouleau de guidage (I), enlever la vis hexagonale (K).

4. **Échanger le chariot de guidage**
   Pour échanger le chariot de guidage (H), pousser le chariot sur les perçages (J).
   Insérer une clé à six pans 2,5 d'en bas par les perçages (J) dans les vis de la pièce de serre-fils (pas visible). Enlever des vis.
   Desserrer les 4 vis (N) et enlever le chariot de guidage (H).

REMARQUE!

Utiliser l'adhésif frein filet Loctite® 243™ pour sécuriser les vis (I) de la pièce de serre-fils (J) contre un desserrage involontaire.

8.3 Platine de moteur

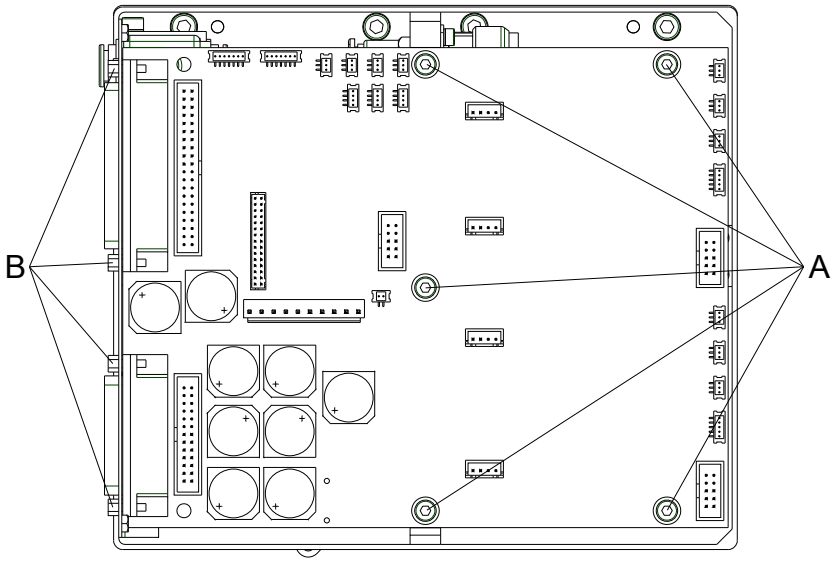


Figure 26

Démonter la platine de moteur

1. Déconnecter le câble de connexion de l'unité de contrôle et de la mécanique d'impression.
2. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
3. Déconnecter tous les câbles à la platine de moteur.
4. Desserrer les vis de fixation (A).
5. Enlever les boulons hexagonaux (B) aux fiches de connexion.
6. Enlever la platine de moteur.

Installer la platine de moteur

1. Installer la nouvelle platine de moteur.
2. Installer les boulons hexagonaux (B) sur les fiches de connexion.
3. Serrer les vis de fixation (A).
4. Insérer tous les connexions sur la platine de moteur.
5. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
6. Connecter le câble de connexion entre l'unité de contrôle et la mécanique d'impression.

REMARQUE!

Utiliser l'adhésif frein filet Loctite® 243™ pour sécuriser les boulons hexagonaux (B) contre un desserrage involontaire.

9 Échanger les pièces à la mécanique

9.1 Soupape pneumatique

DANGER!

Danger de blessure par un court-circuit.

Par des raisons techniques, la vis de réglage de dispositif de contrôle pression se trouve sur un potentiel de tension de 5V.

⇒ Utiliser des outils isolés

⇒ Ne toucher pas des composants liés à la masse.

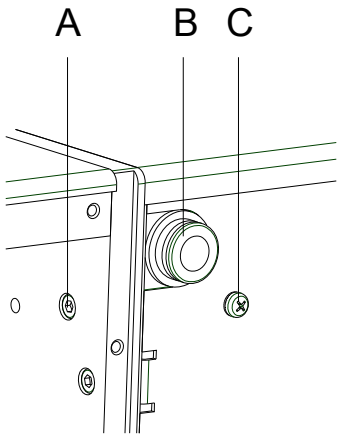


Figure 27

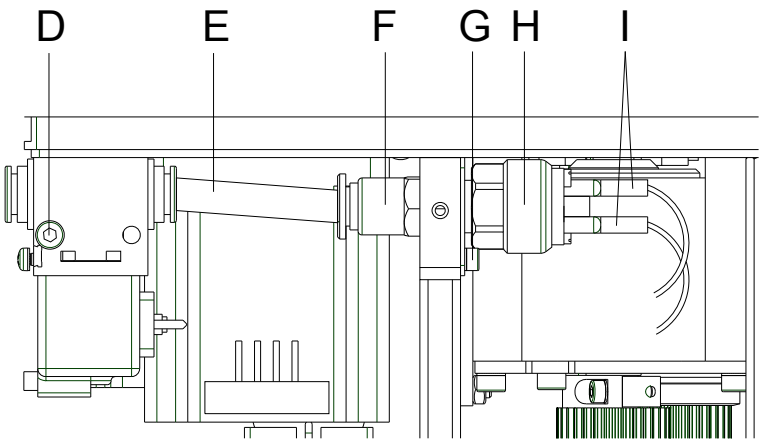


Figure 28

Démonter la soupape pneumatique

1. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
2. Desserrer les vis (A, C, et G).
3. Enlever le morceau de tuyau (E) de la borne à fiche de la soupape pneumatique (B).
4. Enlever à l'extérieur l'unité de contrôle pression.
5. Dévisser le tuyau (Ø 4 mm) de la partie inférieure de la soupape (non visible) et enlever la soupape pneumatique.
6. Desserrer la vis (D) et enlever la soupape pneumatique du support en alu.

Installer la soupape pneumatique

1. Fixer la nouvelle soupape pneumatique avec la vis (D) au support en alu.
2. Connecter le tuyau à la partie inférieure de la soupape.
3. Insérer l'unité de contrôle pression.
4. Fixer le morceau de tuyau (E) au borne à fiche de la soupape pneumatique (B).
5. Serrer les vis (A, C, et G).
6. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.

9.2 Interrupteur à pression

DANGER!

Danger de blessure par un court-circuit.

Par des raisons techniques, la vis de réglage de dispositif de contrôle pression se trouve sur un potentiel de tension de 5V.

⇒ Utiliser des outils isolés

⇒ Ne toucher pas des composants liés à la masse.

Démonter l'interrupteur à pression

1. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
2. Desserrer les vis (A, C, et G).
3. Enlever le morceau de tuyau (E) de la borne à fiche de la soupape pneumatique (B).
4. Enlever à l'extérieur l'unité d'interrupteur à pression
5. Enlever la connexion (F) avec tous les joints et après enlever la languette (I).
6. Enlever l'interrupteur à pression (H).

Installer l'interrupteur à pression

1. Insérer un nouvel interrupteur à pression.
2. Connecter la languette (I) et fixer la connexion (F) avec tous les joints.
3. Insérer l'unité d'interrupteur à pression.
4. Fixer le morceau de tuyau (E) à la connexion de la soupape (B).
5. Serrer les vis (A, C, et G).
6. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.

REMARQUE!

Au nouvel dispositif de contrôle pression, le point de réglage doit être ajusté. Pour cela, au manomètre l'approvisionnement air comprimé est validé sur 2 bars. Dans le menu 'Fonctions Service', la valeur 'P' pour le contrôle air comprimé est vérifié. Tourner au fil de réglage du dispositif de contrôle pression (entre les bornes pour cosses Faston) jusqu'à ce que la valeur change de 0 à 1.

Si vous ajustez au manomètre une valeur petit 2 bars, la valeur 'P' doit être encore sur 0. Ajuster éventuellement encore finement.

9.3 Encodeur

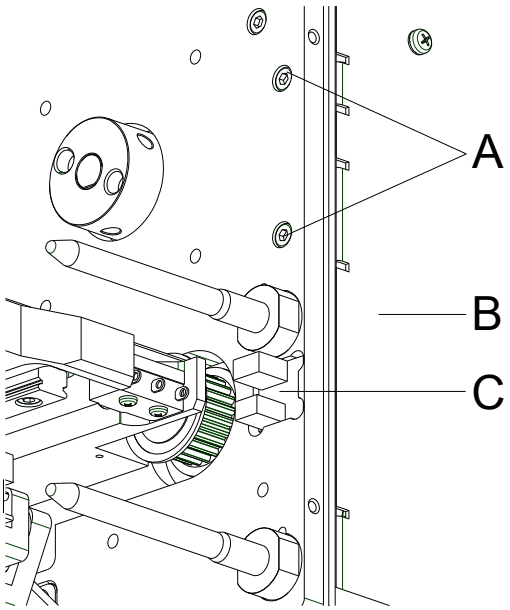


Figure 29

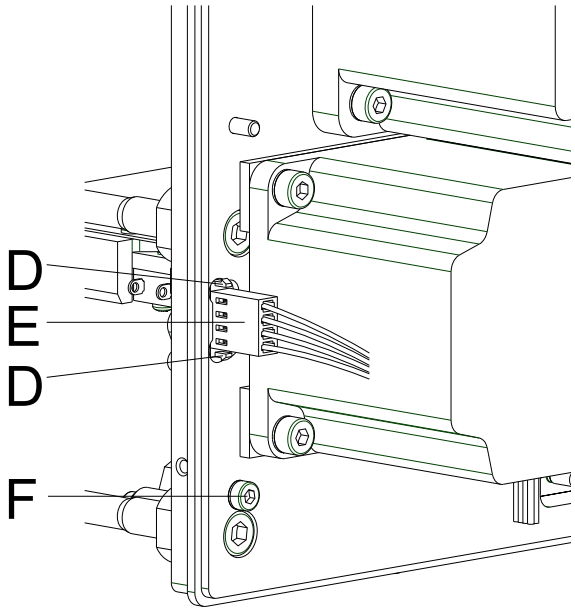


Figure 30

Démonter l'encodeur

1. Déconnecter le câble de connexion de l'unité de contrôle et de la mécanique d'impression.
2. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
3. Enlever les boulons hexagonaux (voir le chapitre 8.3, page 34).
4. Enlever les vis (A + F) et la vis de fixation au support de la soupape (voir le chapitre 9.1, sur la page 35).
5. Enlever la plaque de connexion (B).
6. Déconnecter les connexions (E).
7. Appuyer le crochet (D) de l'encodeur (C) vers l'intérieur et pousser l'encoder en avant de la plaque aluminium.

Installer l'encodeur

1. Pousser un nouvel encodeur dans le plaque aluminium et faire attention que les crochets (D) encliquettent.
2. Insérer les connecteurs (E).
3. Positionner la plaque de connexion.
4. Serrer les vis (A + F) et la vis de fixation au support de la soupape.
5. Insérer les boulons hexagonaux aux connecteurs.
6. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
7. Connecter le câble de connexion entre l'unité de contrôle et la mécanique d'impression.

9.4 Interrupteur de fin de course

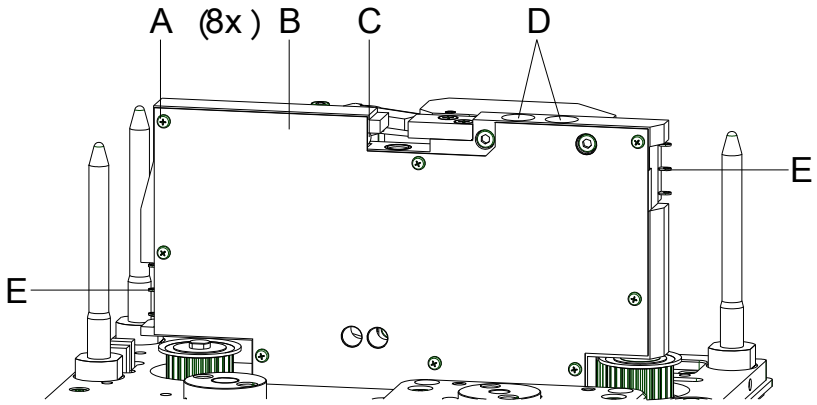


Figure 31

Démonter l'interrupteur de fin de course

1. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
2. Desserrer les vis (A) de la plaque de protection (B). Les interrupteurs de fin de course (E) sont sur la partie inférieure de la plaque en alu.
3. Desserrer les vis d'interrupteur de fin de course.
4. Poursuivre les connexions et les déconnecter de la plaque de moteur.
5. Enlever l'interrupteur de fin de course.

Installer l'interrupteur de fin de course

1. Installer un nouvel interrupteur de fin de course.
2. Insérer les connexions à la plaque de moteur.
3. Serrer les vis d'interrupteur de fin de course.
4. Serrer les vis (A) de la plaque de protection (B).
5. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.

REMARQUE!
À la conclusion, vérifier la commutation de l'interrupteur fin de course. Pousser à la main le chariot d'impression contre l'interrupteur. L'interrupteur fin de course doit être appuyé avant que le chariot d'impression n'arrive la butée.

9.5 Interrupteur de cassette

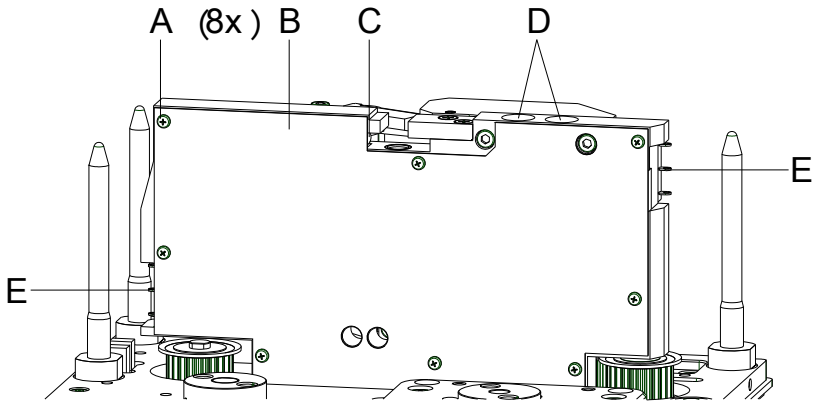


Figure 32

Démonter l'interrupteur de cassette

1. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
2. Desserrer les vis (A) de la plaque de protection (B). L'interrupteur de cassette (C) devient visible après l'élimination de la plaque de protection (B)..
3. Desserrer les vis d'interrupteur de cassette.
4. Poursuivre les connexions et les déconnecter de la plaque de moteur.
5. Enlever l'interrupteur de cassette.

Installer l'interrupteur de cassette

1. Installer un nouvel interrupteur de cassette.
2. Insérer les connexions à la plaque de moteur.
3. Serrer les vis d'interrupteur de cassette.
4. Serrer les vis (A) de la plaque de protection (B).
5. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.

REMARQUE!
À la conclusion, vérifier la commutation de l'interrupteur couvercle. Cet un interrupteur Reed, c.-à-d. l'aimant au couvercle avant démarre l'interrupteur.

9.6 Indications à DEL

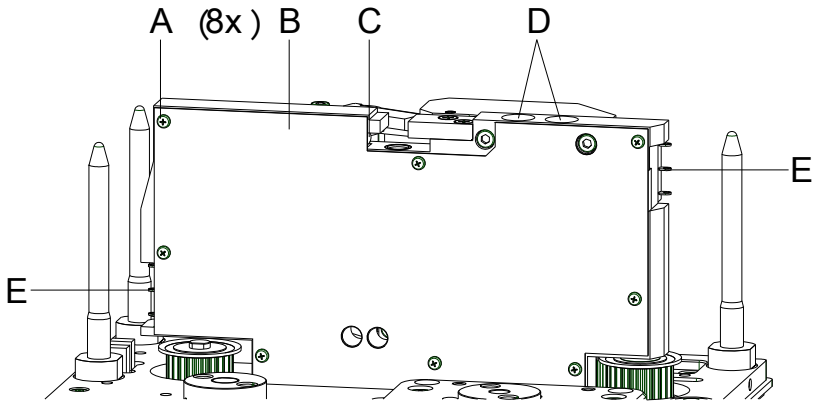


Figure 33

Démonter l'indication à DEL

1. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
2. Desserrer les vis (A) de la plaque de protection (B). Les indications à DEL (D) devient visible après l'élimination de la plaque de protection (B).
3. Poursuivre les connexions et les déconnecter de la plaque de moteur.
4. Presser en avant le support de DEL (D) du perçage dans la plaque en alu.
5. Presser le DEL (D) en arrière du support.

Installer l'indication à DEL

1. Presser un nouveau DEL dans le support.
2. Pousser le support de DEL en arrière dans le perçage de la plaque en alu.
3. Insérer les connexions à la plaque de moteur.
4. Serrer les vis (A) de la plaque de protection (B).
5. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.

10 Correction des erreurs

Message d'erreur	Cause de la panne	Solution
1 Ligne trop haute	La ligne dépasse le bord supérieur de l'étiquette.	Positionner la ligne plus bas (Augmentation de la valeur Y). Vérifier la rotation et la police.
2 Ligne trop bas	La ligne dépasse le bord inférieur de l'étiquette.	Positionner la ligne plus haut (Diminution de la valeur X). Vérifiez la rotation et la police.
3 Font	Un ou bien plusieurs caractères du texte n'existent pas dans le jeu de caractères choisi.	Modifier le texte. Changer le jeu de caractères.
4 Code inconnu	Le code sélectionné n'est pas disponible.	Vérifier le type du code.
5 Rotation non valide	La position choisie n'est pas disponible.	Vérifier la position.
6 CV Font	Le jeu de caractères n'est pas disponible.	Vérifier le jeu de caractères.
7 Font vectoriel	Le jeu de caractères n'est pas disponible.	Vérifier le jeu de caractères.
8 Mesurer étiquette	Étiquettes non trouvées lors de la mesure. La longueur de l'étiquette sélectionnée est trop grande.	Vérifier la longueur de l'étiquette et si les étiquettes sont correctement insérées. Démarrer la mesure de nouveau.
9 Etiquette non trouvée	Aucune étiquette disponible. Cellule étiquette sale. Etiquettes ne sont pas correctement insérées.	Insérer un nouveau rouleau d'étiquettes. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées. Nettoyer la cellule étiquette.
10 Pas de film transfert	Le film transfert est au bout pendant un ordre d'impression. Problème à la cellule film transfert.	Changer le film transfert. Vérifier la cellule film transfert (fonctions service).
11 COM FRAMING	Erreur Stop bit.	Vérifier le stop bit. Vérifier la vitesse en bauds. Vérifier les câbles.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
12 COM PARITY	Erreur parité.	Vérifier la parité. Vérifier la vitesse en bauds. Vérifier les câbles.
13 COM OVERRUN	Perte de données au port série (RS-232).	Vérifier la vitesse en bauds. Vérifier les câbles.
14 Index de champ	La quantité des lignes reçus n'est pas valable avec RS-232 et Centronics.	Vérifier les données transmises. Vérifiez la communication PC - Imprimante.
15 Longueur masque	La longueur de la définition du masque reçu n'est pas valable.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
16 Masque inconnu	La définition masque transmis n'est pas valable.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
17 ETB manque	ETB pas trouvé.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
18 Caractère non valide	Un ou bien plusieurs caractères du texte n'existent pas dans le jeu de caractères sélectionné.	Modifier le texte. Changer le jeu de caractères.
19 Enregistrement non valide	Les données transmises sont inconnues.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
20 Chiffre clé faux	Lors du calcul du chiffre de contrôle le chiffre entré ou bien reçu est incorrect.	Calculer chiffre contrôle nouveau. Vérifier les données du code.
21 Valeur SC non valide	La valeur SC sélectionnée n'est pas valable pour Code EAN/UPC.	Vérifier la valeur SC.
22 Nombre de chiffre non valide	Le nombre des caractères pour le Code EAN ou bien le Code UPC n'est pas valable.	Vérifier le nombre des caractères.
23 Calcul de chiffre clé	Le calcul du chiffre de contrôle sélectionné n'est pas disponible dans le code à barre.	Vérifier le calcul du chiffre contrôle. Vérifier le type du code.
24 Extension non valide	Le facteur zoom sélectionné n'est pas disponible.	Vérifier le facteur zoom.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
25 Signe d'offset	Le signe offset entré n'est pas disponible.	Vérifier la valeur d'offset.
26 Valeur offset	La valeur d'offset entrée n'est pas valable.	Vérifier la valeur d'offset.
27 Température tête d'impression	La température de la tête d'impression est trop haute. Le capteur température de la tête d'impression est	Diminuer le contraste. Changer la tête d'impression.
28 Erreur massicot	Erreur lors d'une coupe. Bourrage papier.	Vérifier le passage de l'étiquette. Vérifier le massicot.
29 Paramètre non valide	Les caractères entrés ne sont pas conformes aux caractères autorisés par l'identificateur d'application.	Vérifiez les données du code.
30 Identificateur d'application	L'identificateur d'application sélectionné n'est pas disponible avec le code GS1-128.	Vérifier les données du code.
31 Définition HIBC	Caractère système de HIBC manquant. Code primaire manquant	Vérifier la définition du code HIBC.
32 Heure système	La fonction Real Time Clock est sélectionnée mais la pile est vide. Le RTC a un problème.	Changer la pile ou la recharger. Changer le composant RTC.
33 Pas d'interface carte CF	La communication CPU - carte Compact Flash est interrompue. L'interface carte mémoire n'existe pas.	Vérifier la communication CPU - Interface carte Compact Flash. Vérifier l'interface carte Compact Flash.
34 Mémoire insuffisante	Mémoire impression non trouvée.	Vérifier l'équipement Compact Flash sur la carte CPU.
35 Tête d'impression ouverte	Auprès de démarrage d'un ordre impression la tête d'impression est ouverte.	Fermer la tête d'impression et démarrer de nouveau l'ordre impression.
36 Format non valide	Erreur BCD Le format pour le calcul de la variable Euro n'est pas valable.	Vérifier le format entré.
37 Trop-plein	Erreur BCD Le format pour le calcul de la variable Euro n'est pas valable.	Vérifier le format entré.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
38 Division par 0	Erreur BCD Le format pour le calcul de la variable Euro n'est pas valable.	Vérifier le format entré.
39 FLASH ERROR	Erreur du composant Flash.	Faire une mise à jour de logiciel. Changer la carte CPU.
40 Longueur commande	Longueur de la commande reçue invalide.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication CPU - imprimante.
41 Aucun lecteur	Carte mémoire pas trouvée / pas insérée.	Insérer la carte mémoire correctement.
42 Erreur lecteur	Pas possible de lire la carte Compact Flash (incorrecte).	Vérifier la carte Compact Flash, si nécessaire la changer.
43 Lecteur non formaté	Carte Compact Flash pas formatée.	Formater la carte Compact Flash.
44 Effacer répertoire	Impossible d'effacer le répertoire actuel.	Changer le répertoire.
45 Sentiers trop long	Indication du chemin trop long.	Indiquez un chemin plus court.
46 Protégé contre l'écriture	Switch "Write-Protect" est sur "ON".	Désactiver "Write-Protect".
47 Répertoire et pas de fichier	Tentative d'indiquer un nom de répertoire comme nom de fichier.	Vérifier votre entrée.
48 Fichier ouvert	Tentative de modifier un fichier en cours d'accès.	Sélectionner un autre fichier.
49 Fichier manque	Le fichier n'existe pas sur la carte Compact Flash.	Vérifier le nom de fichier.
50 Nom de fichier non valide	Le nom de fichier contient caractères invalides.	Vérifier le nom, enlevez caractères spéciaux.
51 Erreur fichier interne	Erreur système fichier interne.	Contacter votre distributeur.
52 Répertoire plein	La quantité maximale (64) des entrées au répertoire principal est obtenue.	Mémoriser les fichiers dans des sous-répertoires.
53 Pas de mémoire	La capacité maximale de la carte Compact Flash est atteinte.	Utiliser une nouvelle carte, effacer des fichiers inutilisés.
54 Fichier/répertoire existant	Le fichier/répertoire sélectionné existe déjà.	Vérifier le nom, sélectionnez un autre nom.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
55 Fichier trop grand	Pas assez de mémoire sur le lecteur destination après le processus «copier».	Utiliser une carte destination de plus grande capacité.
56 Aucune mise à jour	Erreur de fichier mise à jour de firmware.	Démarrer la mise à jour de nouveau.
57 Format graphique	Le fichier sélectionné ne contient pas de données graphiques.	Vérifier le nom du fichier.
58 Répertoire pas plein	Tentative de suppression d'un répertoire pas vide.	Effacer tous les fichiers et sous-répertoires dans le répertoire désiré.
59 Aucune interface carte CF	Lecteur carte mémoire non trouvé.	Vérifier si le lecteur est correctement connecté. Contacter votre distributeur.
60 Aucune carte CF	Pas de carte Compact Flash insérée.	Insérer une carte CF dans le support pour la carte.
61 Erreur webserver	Erreur au démarrage du webServer.	Contacter votre distributeur.
62 FPGA faux	L'imprimante est équipée d'un mauvais FPGA.	Vérifier type d'impr. à l'écran. Changez le FPGA.
63 Position finale	Longueur de l'étiquette trop longue. Nombre d'étiquettes par cycle trop élevé.	Vérifier la longueur ou bien le nombre d'étiquettes par cycle.
64 Point zéro	Cellule défectueuse.	Changer la cellule.
65 Air comprimé	Pas d'air comprimé connecté.	Vérifier la connexion de l'air comprimé.
66 Libération externe	Le signal externe de sortie d'impression est manquant.	Vérifier le signal d'entrée.
67 Ligne dépassée	Fausse définition de la largeur ou bien de nombre de colonnes.	Diminuer la largeur des colonnes ou bien réduire le nombre de colonnes.
68 Scanner	Scanner connecté indique une erreur.	Vérifier connexion scanner/imprimante. Vérifier le scanner (encrassement).

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
69 Scanner NoRead	Mauvaise impression. Tête d'impression est sale ou défectueuse. Vitesse d'impression trop haute.	Augmenter le contraste. Nettoyer ou bien changer la tête d'impression. Réduire la vitesse d'impression.
70 Données scanner	Les caractères scannés ne sont pas identiques avec les caractères à imprimer.	Changer la tête d'impression.
71 Page non valide	Un numéro de page 0 ou bien un numéro > 9 est sélectionné.	Sélectionner un numéro de page entre 1 et 9.
72 Sélection page	Une page non disponible a été sélectionnée.	Vérifier les pages définies.
73 Page pas définie	La page n'est pas définie	Vérifier la définition de l'impression.
74 Format guide opérateur	Fausse entrée du format pour la ligne entrée personnalisée	Vérifier la chaine du format.
75 Format date/heure	Fausse entrée du format pour la date/heure.	Vérifier la chaine du format.
76 Hotstart CF	Pas de carte Compact Flash disponible.	Si l'option hotstart a été activée, une carte Compact Flash doit être insérée. Mettre l'imprimante hors tension avant d'insérer la carte.
77 Miroir/Tourner	Sélection ensemble de la fonction 'imprimer plusieurs colonnes' et 'miroir/tourner'.	Sélectionner seulement une des deux fonctions et pas les deux ensembles.
78 Fichier système	Chargement hotstart des fichiers temporaires.	Pas possible.
79 Variable équipe	Fausse définition des temps de l'équipe (imbrication des temps).	Vérifier la définition des temps de l'équipe.
80 GS1 Databar	Erreur de code barre RSS.	Vérifier la définition et les paramètres de code barres RSS
81 Erreur IGP	Erreur du protocole IGP.	Vérifier les données envoyées.
82 Tems génération	La génération de l'impression était encore active lors du démarrage de l'impression.	Réduire la vitesse de l'impression. Utiliser le signal de sortie d'imprimante pour la synchronisation. Utiliser des polices bitmap pour réduire le temps de génération.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
83 Verrou transport	Deux capteurs position du bloc d'impression directe (départ/fin) sont actifs.	Déplacer le capteur du point zéro. Vérifier les capteurs au menu fonctions service.
84 Aucune font de données	Données de police et web manquantes.	Exécuter une mise à jour du logiciel.
85 Aucun layout ID	Définition étiquette ID manque.	Définir le layout ID sur l'étiquette.
86 Layout ID	ID contrôlé (scanné) ne correspond pas avec l'ID défini.	Mauvaise étiquette chargée de la carte Compact Flash.
87 RFID aucune étiquette	Unité RFID ne peut pas reconnaître une étiquette.	Déplacer l'unité RFID ou utiliser un offset.
88 RFID vérifier	Erreur lors de vérification des données programmée.	Étiquette RFID défectueuse. Vérifier la définition RFID.
89 RFID timeout	Erreur lors de la programmation du layout RFID.	Positionnement de l'étiquette. Mauvaise étiquette.
90 RFID données	Fausse ou incomplète définition des données RFID.	Vérifier les définitions des données RFID.
91 RFID modèle faux	La définition des données de l'étiquette ne correspond pas avec les étiquettes utilisées.	Vérifier la sectorisation de la mémoire du type de l'étiquette utilisée.
92 RFID protégé	Erreur lors de programmation de l'étiquette RFID (champs bloqués).	Vérifier la définition des données RFID. L'étiquette a déjà été programmée.
93 RFID programmation	Erreur lors de la programmation de l'étiquette RFID.	Vérifier les définitions RFID.
94 Scanner timeout	Le scanner ne pouvait pas lire le code à barres dans le temps timeout imparti. Tête d'impression défectueuse. Le film transfert plisse. Mauvais positionnement du scanner. Tems de timeout trop court.	Vérifier la tête d'impression. Vérifier le film transfert. Positionner le scanner correctement. Sélectionner le temps de timeout plus long.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
95 Scanner layout difference	Les données du scanner ne correspond pas aux données du code barres.	Vérifier le réglage du scanner. Vérifier les paramètres / connexion.
96 COM break	Erreur de l'interface série.	Vérifier les entrées pour la transmission des données série ainsi que le câble (imprimante-PC).
97 COM général	Erreur de l'interface série.	Vérifier les entrées pour la transmission des données série ainsi que le câble (imprimante-PC).
98 Aucun logiciel tête FPGA	Aucune donnée tête d'impression-FPGA disponible.	Contacter votre distributeur.
99 Charger logiciel tête FPGA	Erreur lors de programmation du FPGA-tête d'impression.	Contacter votre distributeur.
100 Limite supérieur	Option APL 100 Signal capteur en haut manquant	Vérifier les signaux d'entrée / l'arrivée de l'air comprimé.
101 Limite inférieur	Option APL 100 Signal capteur en bas manquant	Vérifier les signaux d'entrée / l'arrivée de l'air comprimé.
102 Plaque vide	Option APL 100 Le capteur ne détecte pas d'étiquette sous le patin (aspiration)	Vérifier les signaux d'entrée / l'arrivée de l'air comprimé.
103 Signal de départ	Ordre d'impression actif mais l'appareil n'est pas prêt pour le traiter.	Vérifier le signal de départ.
104 Aucune données	Données d'impression en dehors de l'étiquette. Mauvais type de module sélectionné (logiciel).	Vérifier le type de module sélectionné. Vérifier la version gauche/droite de module.
105 Tête d'impression	Aucune tête d'impression originale n'est utilisée.	Vérifier la tête d'impression utilisée. Contacter votre distributeur.
106 Type de Tag non valide	Faux type de Tag. Les données de Tag ne correspondent pas au type de Tag dans l'imprimante.	Adapter les données ou utiliser le type de Tag correcte.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
107 RFID inactif	Le module RFID n'est pas actif. Aucunes données RFID ne peuvent être traitées.	Activer le module RFID ou enlever les données RFID des données d'étiquette.
108 GS1-128 non valide	Le code à barres GS1-128 transféré est non valable.	Vérifier les données de code à barres (voir la spécification GS1-128).
109 Paramètre EPC	Erreur lors de calcul EPC.	Vérifier les données (voir la spécification EPC).
110 Couvercle ouvert	Lors de départ d'un ordre d'impression, le couvercle de boîtier n'est pas fermé.	Fermer le couvercle et redémarrer l'ordre d'impression.
111 EAN.UCC Code	Le code EAN.UCC transféré est non valable.	Vérifier les données de code (voir la spécification correspondant).
112 Chariot d'impression	Le chariot d'impression ne se déplace pas.	Vérifier la courroie dentée (éventuellement cassée).
113 Erreur d'applicateur	Erreur lors d'utilisation d'un applicateur.	Vérifier l'applicateur.
114 Limit gauche	La position finale gauche n'est pas correcte.	Vérifier le commutateur à position finale GAUCHE sur la correcte fonction et position. Vérifier la pneumatique pour le mouvement transversal sur la fonction.
115 Limit droite	La position finale droite n'est pas correcte.	Vérifier le commutateur à position finale DROITE sur la correcte fonction et position. Vérifier la pneumatique pour le mouvement transversal sur la fonction.
116 Position d'impression	La position d'impression n'est pas correcte.	Vérifier le commutateur à position finale EN HAUT et DROITE sur la correcte fonction et position. Vérifier la pneumatique sur la fonction.
117 Paramètres XML	Erreur de paramètre dans le fichier XML.	Contacter votre distributeur.
118 Variable invalide	La variable transmise avec l'entrée personnalisée est invalide.	Sélectionner et transférer une variable correcte sans une entrée personnalisée.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
119 Pas de film	Le film transfert est fini pendant un ordre d'impression. Problème de la cellule film transfert.	Changer le film transfert. Vérifier la cellule film transfert (fonctions service).
120 Directoire faux	Dossier de destination indisponible lors de la copie.	Le dossier de destination ne doit pas se trouver dans le dossier cible.
121 Éti. non trouvée	Aucune étiquette trouvée (DuoPrint) Cellule étiquette sale. Les étiquettes ne sont pas correctement insérées.	Insérer un nouveau rouleau d'étiquette. Nettoyer la cellule étiquette. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées.
122 IP occupé	L'adresse IP a déjà été assigné.	Assigner un nouvel adresse IP.
123 Impression asynchrone	Les cellules d'étiquette ne travaillent pas dans la séquence tel qu'il est attendu conformément à des données d'impression. Les réglages de la cellule étiquette ne sont pas corrects. Les paramètres pour la taille de l'étiquette et de l'espace ne sont pas corrects. Aucune étiquette trouvée à la tête d'impression arrière. Cellule étiquette sale. Les étiquettes ne sont pas correctement insérées.	Vérifier la taille de l'étiquette et de l'espace. Vérifier les réglages de la cellule d'étiquette. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées. Insérer un nouveau rouleau d'étiquette. Nettoyer la cellule étiquette. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées.
124 Vitesse trop lente	La vitesse d'impression est trop lente.	Augmenter la vitesse de la machine du client.

11 Entrées et sorties

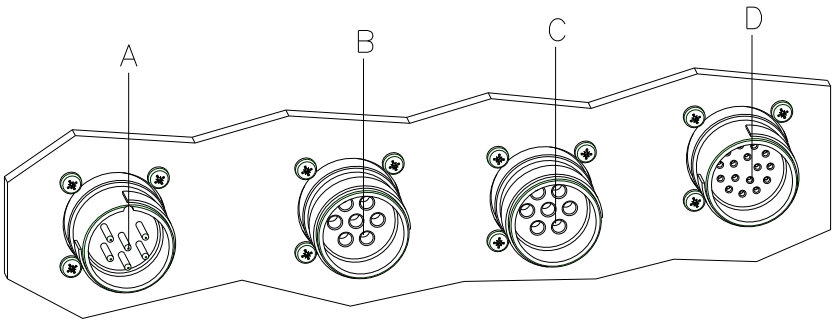


Figure 34

A = Sortie d'alarme (relais)
B = Connexion encodeur et capteur produit
C = Connexion encodeur et capteur produit
D = Entrées/sorties externes

11.1 Sortie d'alarme

L'appareil dispose sur la sortie d'alarme d'un relais pour le dispositif de contact à permutation. Le relais peut être utilisé comme contact à ouverture ou à fermeture.

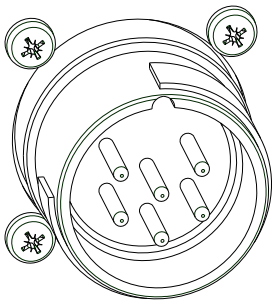


Figure 35

Pin	Dénomination
1	NO (contact à fermeture)
2	C (contact central)
3	NC (contact à ouverture)
4	PE
5	non occupé
6	non occupé

Courant de charge: 1 A

Tension de coupure: 230 V

11.2 Capteur produit / encodeur

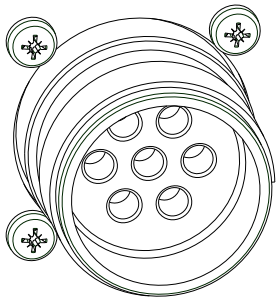


Figure 36

Pin	Dénomination
1	GND interne
2	GND externe
3	Encodeur trace A
4	+ UB externe (max. 30 VDC)
5	+ UB interne (ca. 24 VDC)
6	Entrée capteur produit
7	Encodeur trace B
couvercle	Protecteur de conduite

Max. courant de charge: 100 mA

REMARQUE!

Pin 1 et Pin 2 doivent être pontés si l'encodeur et/ou le senseur de produit doit être actionner avec l'alimentation de l'unité de contrôle.

11.3 Occupation entrée/sortie

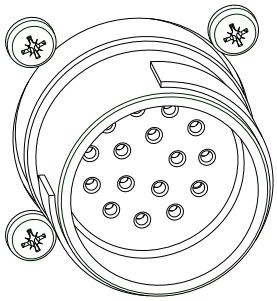


Figure 37

Pin	Dénomination	
1	GND externe	(sorties)
2	EX16_IN1	(démarrage d'impression capteur produit)
3	GND externe	(entrées)
4	OUT1	(message d'erreur)
5	IN2	(X)
6	OUT2	(ordre d'impression)
7	IN3	(X)
8	OUT3	(génération)
9	pas occupé	
10	OUT4	(impression)
11	VCC	
12	IN4	(X)
13	OUT5	(signal appareil prêt)
14	OUT6	(tête d'impression en haut)
15	pas occupé	
16	pas occupé	
couvercle	Protecteur de conduite	

Max. courant de charge: 100 mA

REMARQUE!

OUT5 commande en interne un autre relais --> sortie d'alarme (connecteur 6 pôle).

11.4 Alimentation interne

Connexion PS (NPN/PNP/push-pull) avec l'alimentation interne:

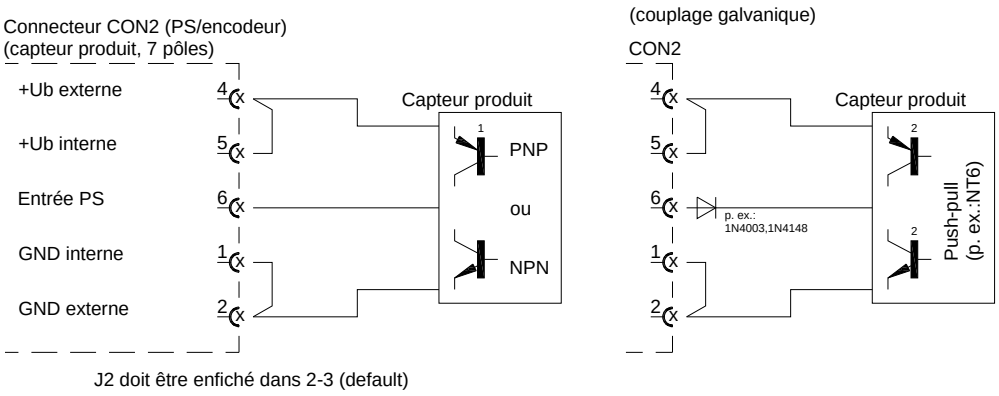


Figure 38

Connexion PS (relais électronique ou mécanique) avec l'alimentation interne:

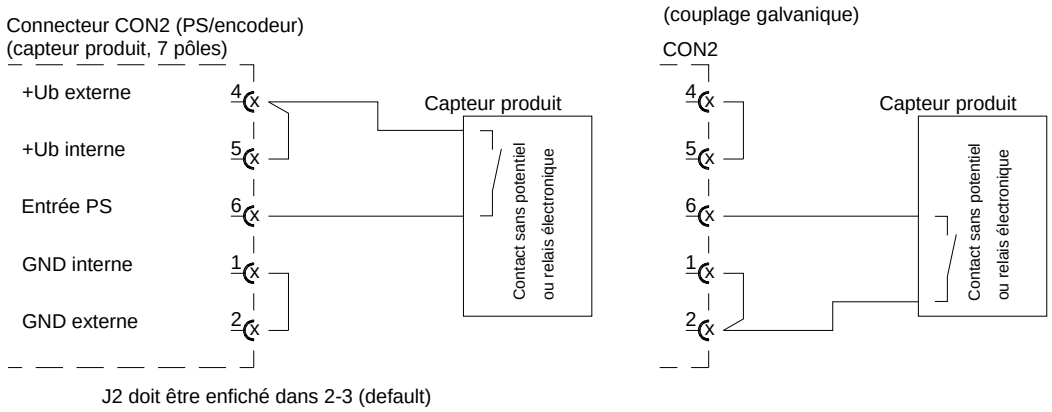


Figure 39

Connexion encodeur avec l'alimentation interne:

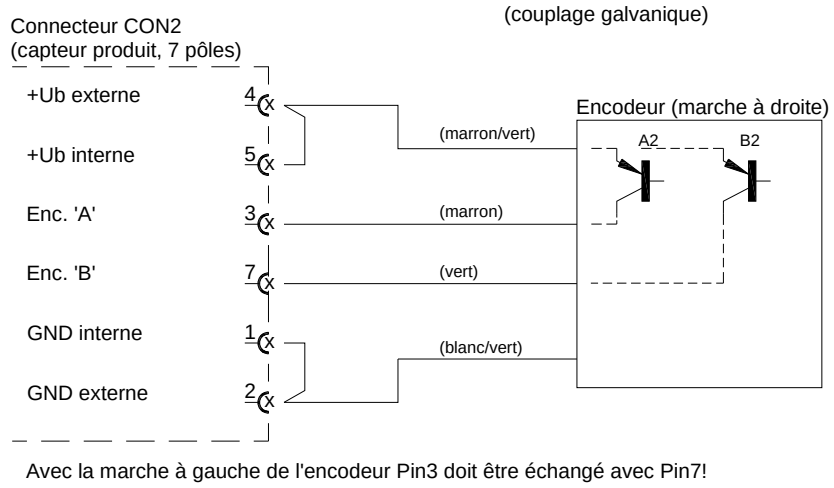


Figure 40

Connexion des sorties message avec l'alimentation interne:

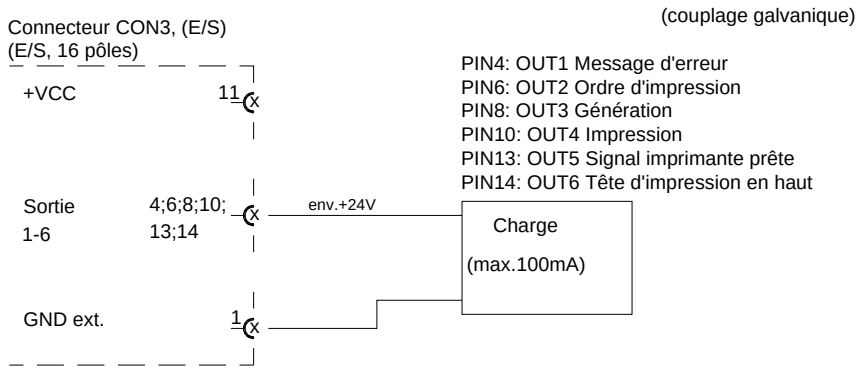


Figure 41

11.5 Alimentation externe

Connexion PS (NPN/push-pull) avec l'alimentation externe:

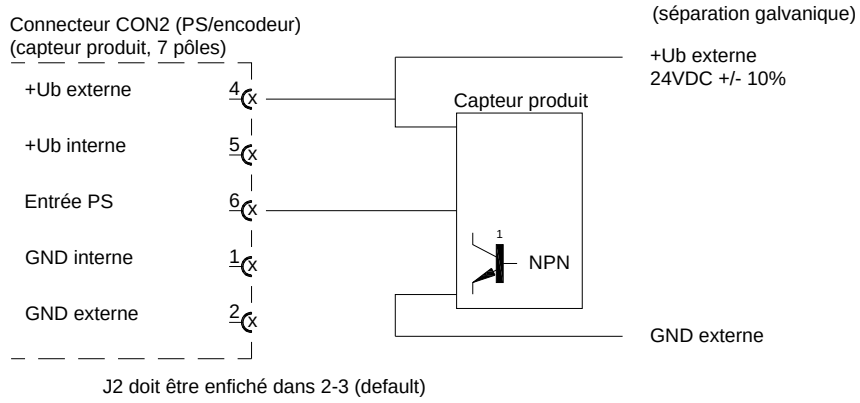


Figure 42

Connexion PS (PNP/push-pull) avec l'alimentation externe:

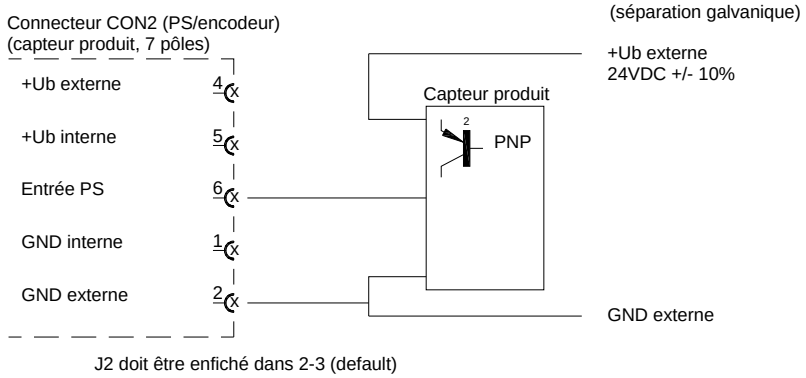
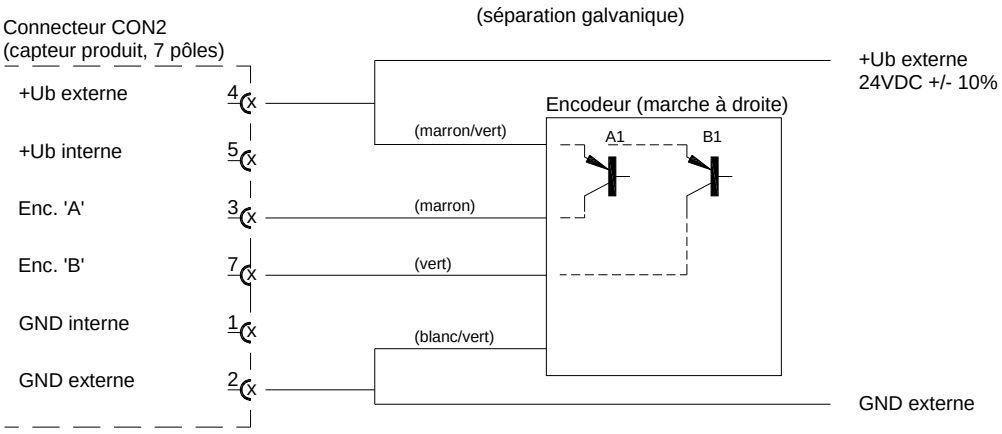


Figure 43

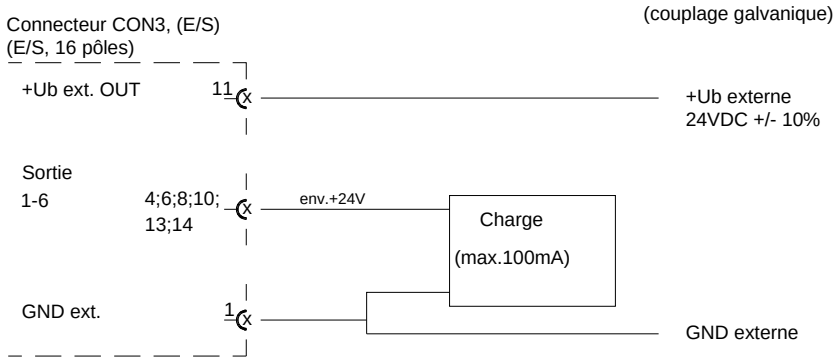
Connexion encodeur avec l'alimentation externe:



Avec la marche à gauche de l'encodeur Pin3 doit être échangé avec Pin7!

Figure 44

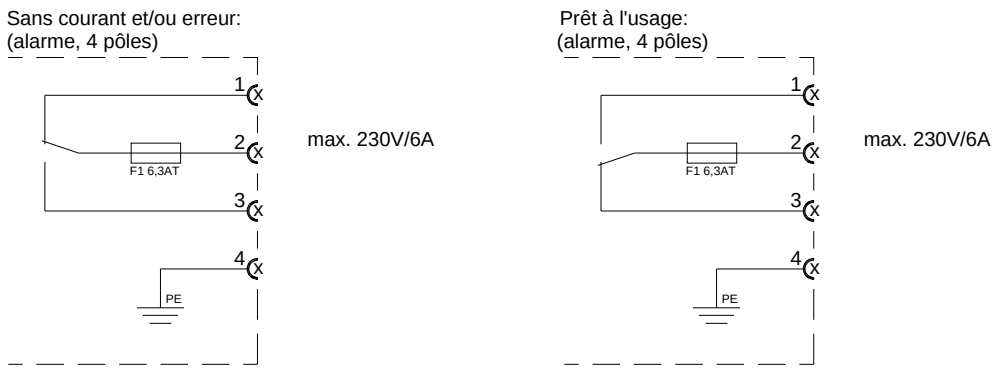
Connexion des sorties message avec l'alimentation externe:



Avec l'alimentation externe, le jumper 1 (1-2; 3-4; 5-6) (default) ne doit pas être enfiché!

Figure 45

Connexion relais alarme: Connexion relais alarme:



Si le connecteur E/S n'est pas utilisé -> le Jumper 1 (1-2 & 5-6) doit être enfiché

Figure 46

12 Schémas de câblage

12.1 Unité de contrôle

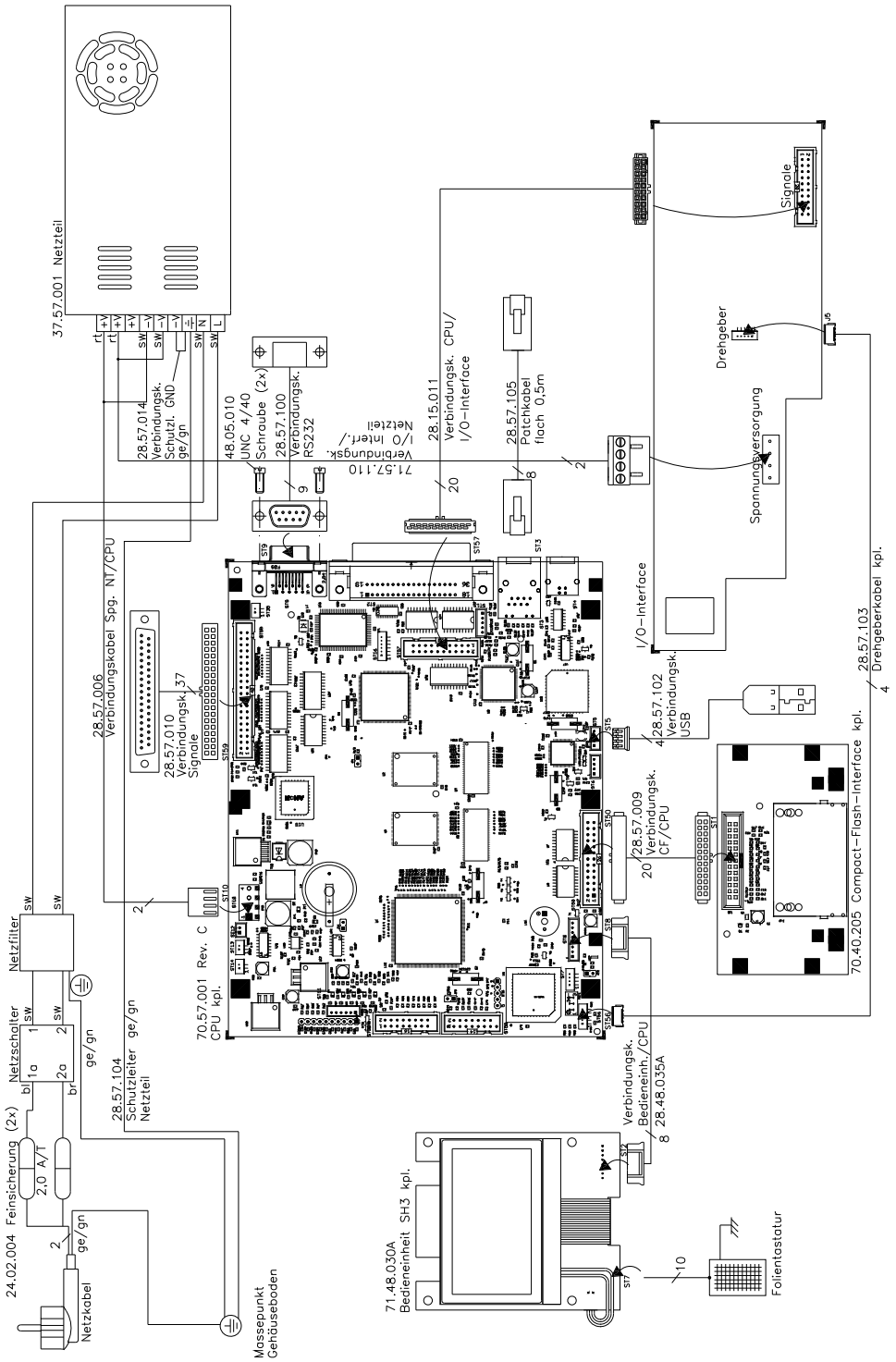


Figure 47

12.2 Mécanique d'impression Dynacode IP53

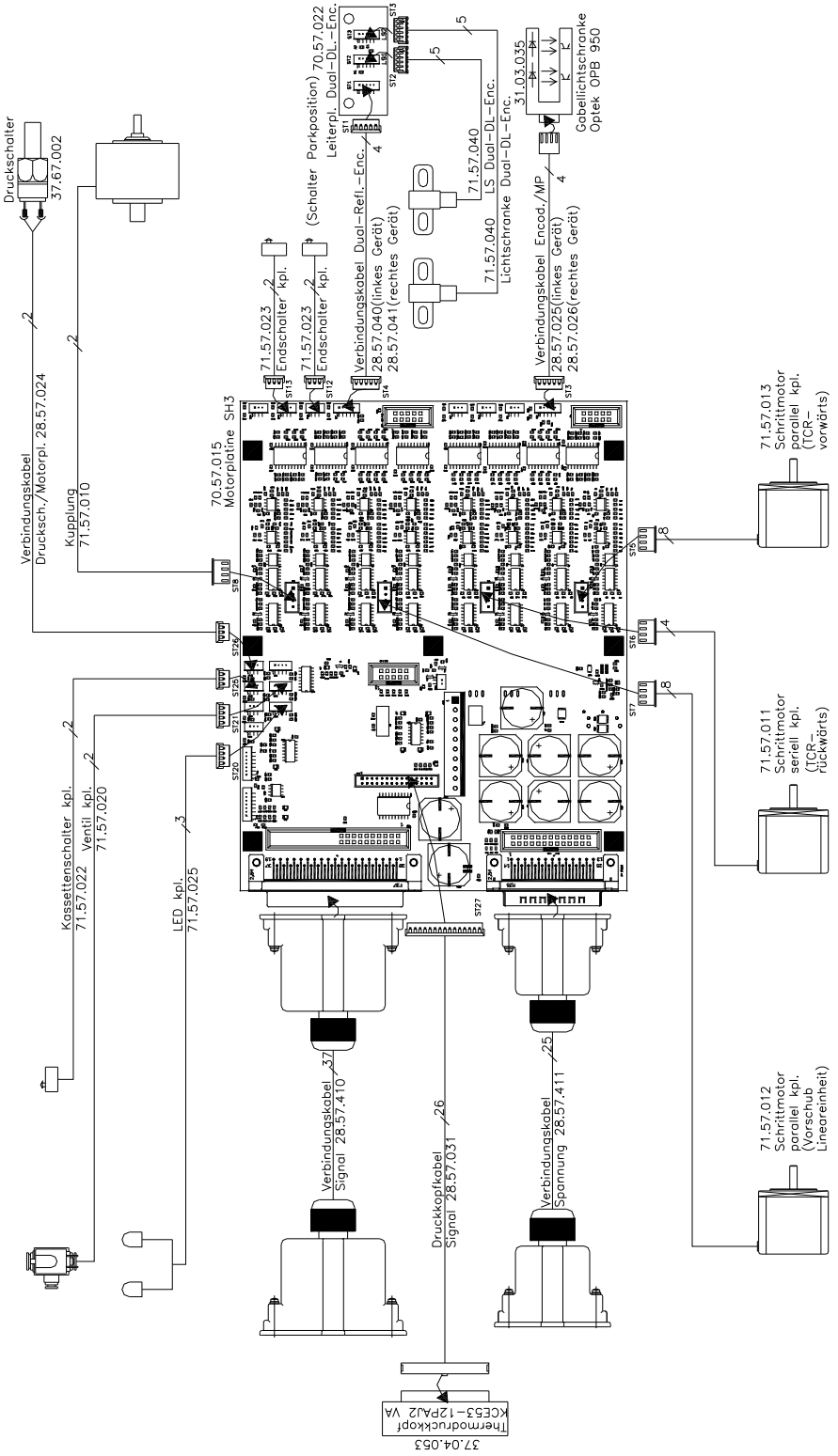


Figure 48

12.3 Mécanique d'impression Dynacode IP107

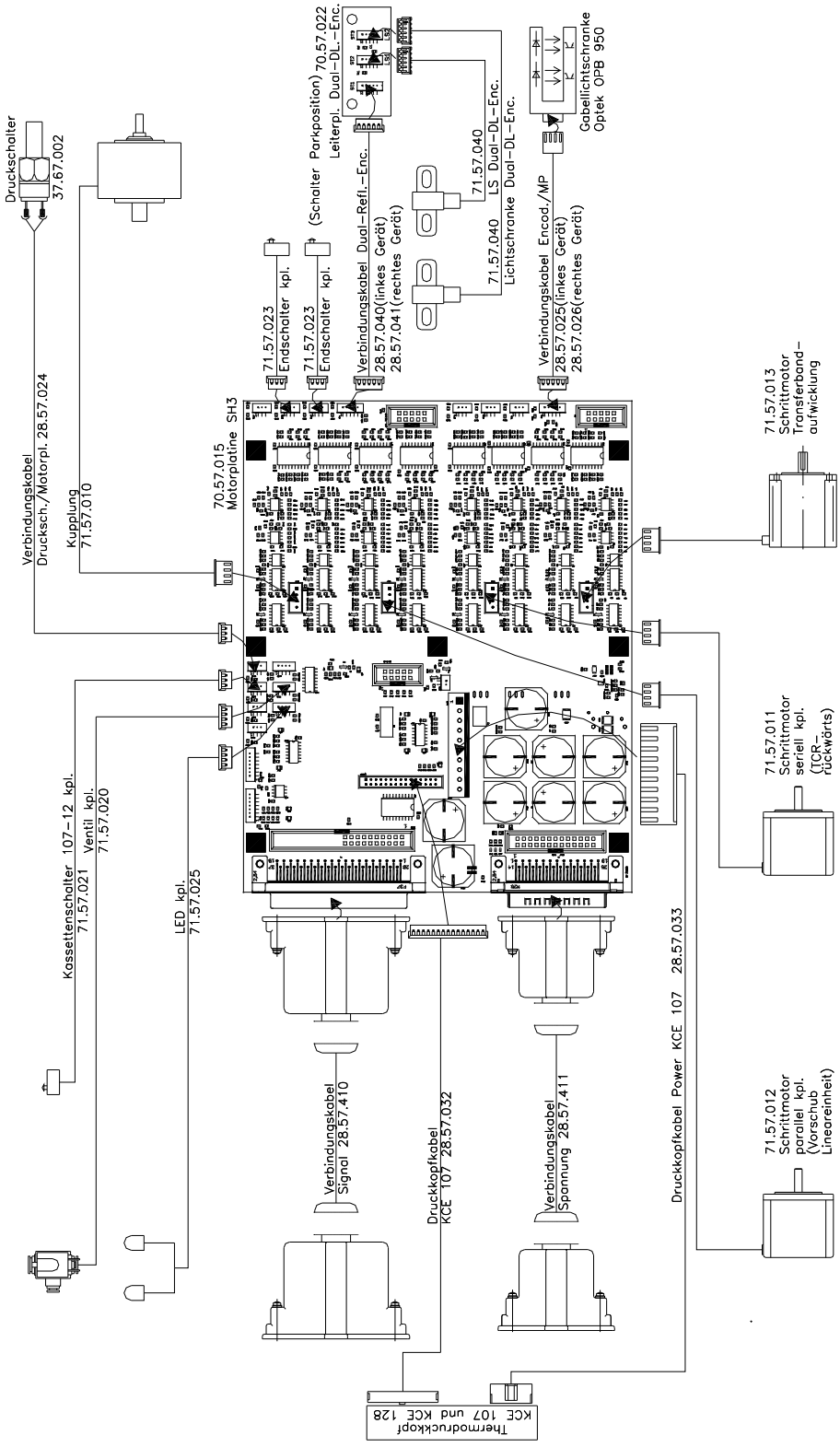


Figure 49

12.4 Mécanique d'impression Dynacode IP128

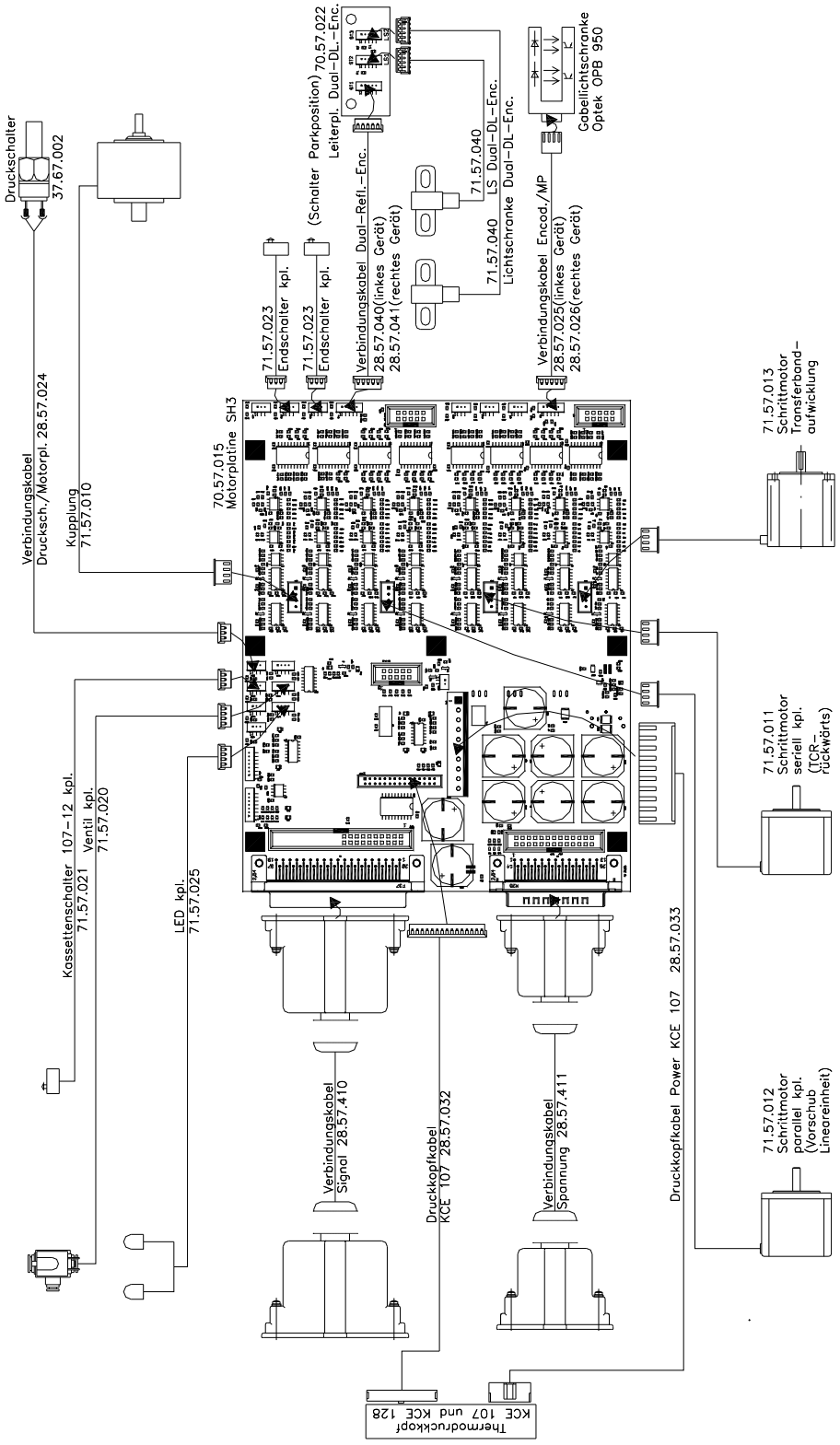


Figure 50

13 Plans de garnissage

13.1 Carte CPU

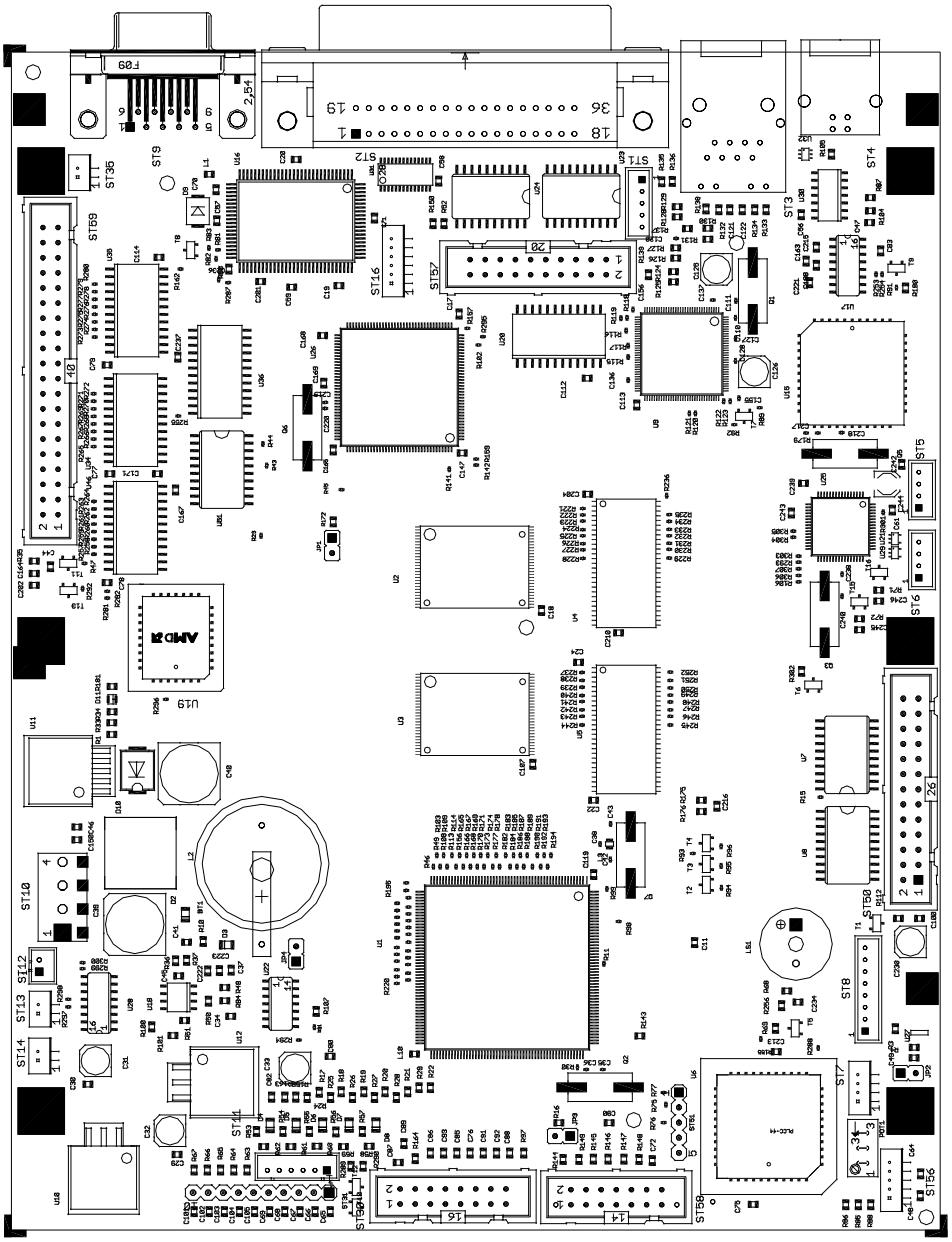


Figure 51

Nomenclature

JP1	closed
JP2	open
JP3	closed

13.2 Bloc d'alimentation

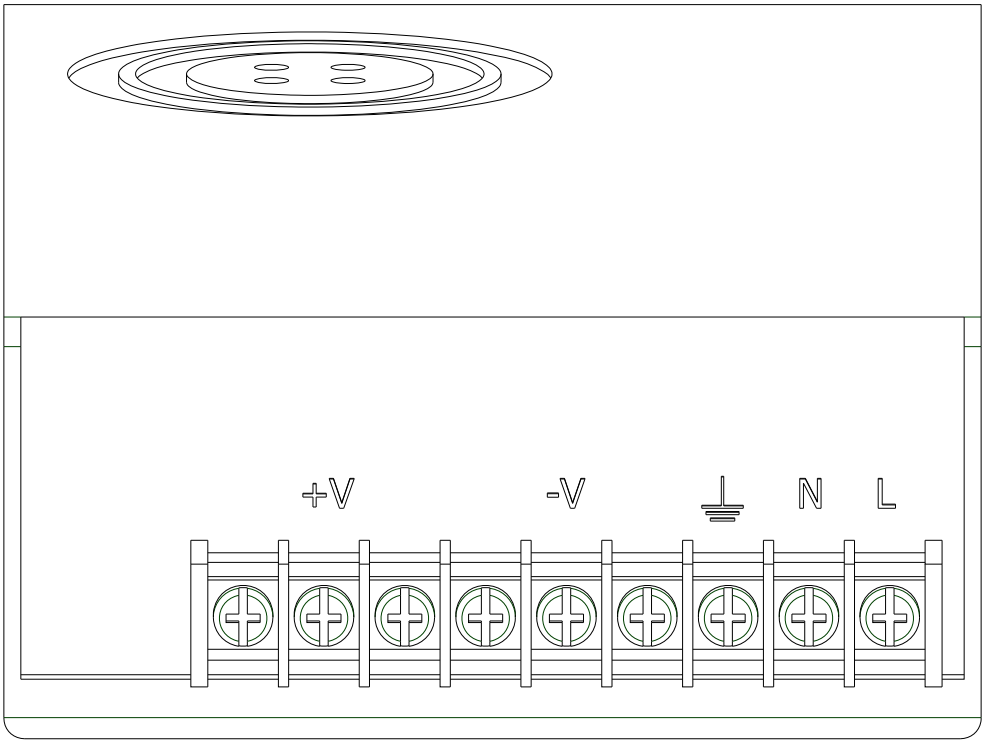


Figure 52

V+	48V sortie
V-	GND
⏚	connexion de conducteur de protection
N	88~264VAC entrée
L	

13.3 Tiroir carte Compact Flash

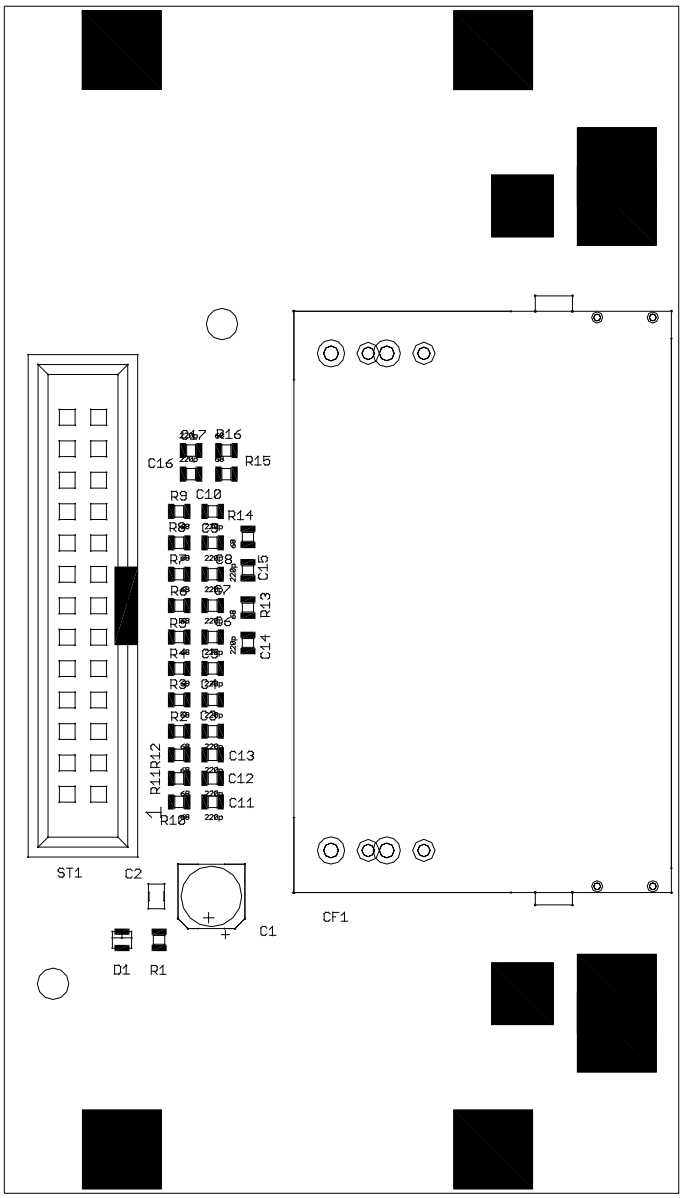


Figure 53

Les cartes CompactFlash suivantes peuvent être utilisées:

- 64 MB
- 128 MB
- 256 MB
- 512 MB
- 1 GB

13.4 Carte Entrées/Sorties

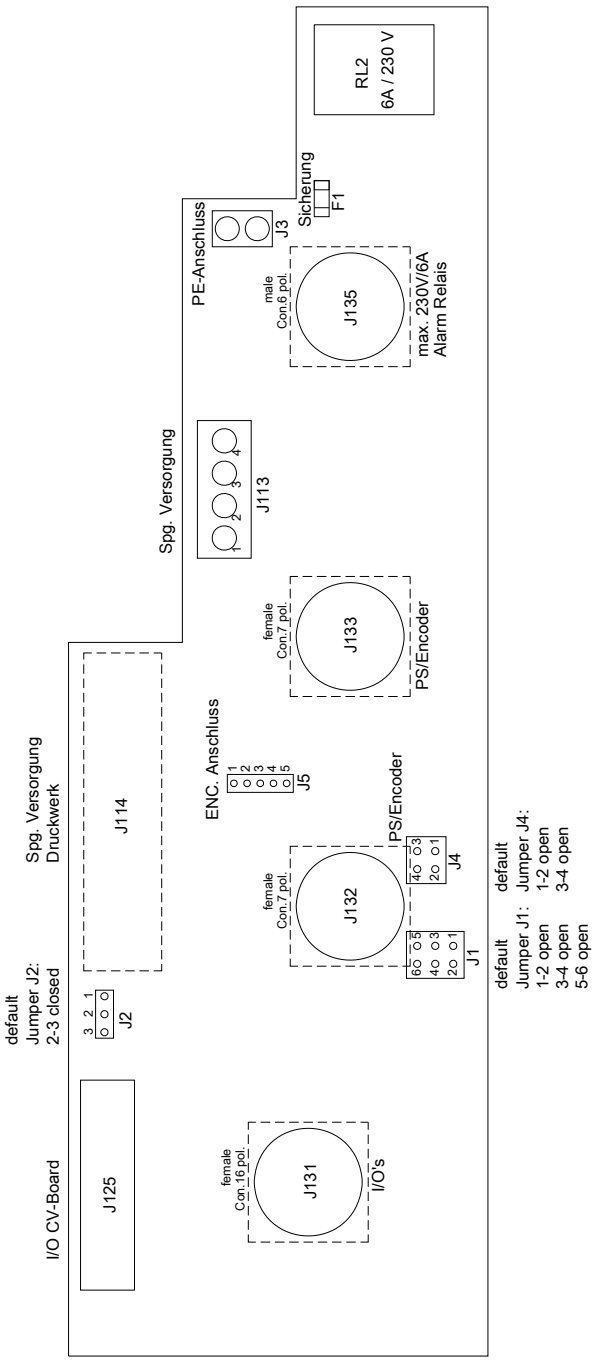


Figure 54

Pour l'occupation de PIN, voir le chapitre 11.3, sur la page 52.

13.5 Platine de moteur

Partie en haut

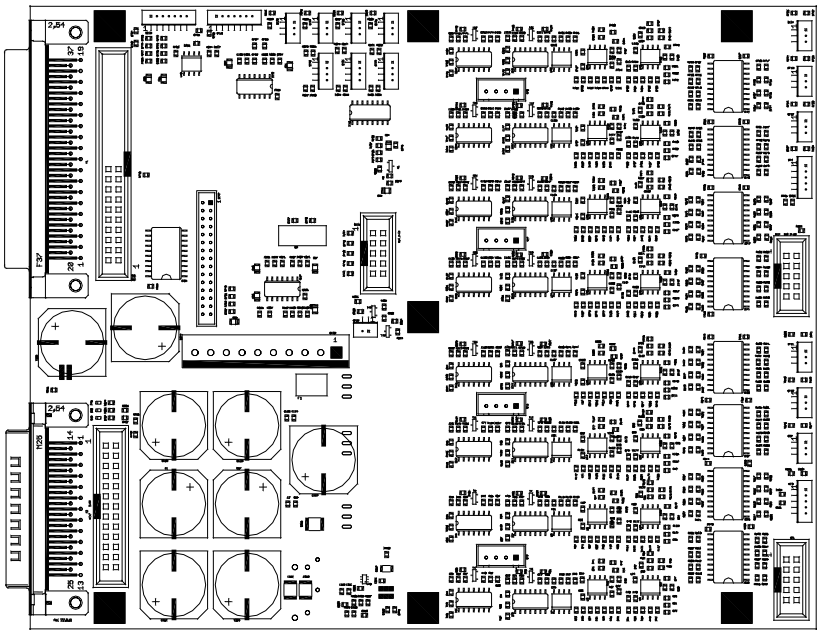


Figure 55

Partie en bas

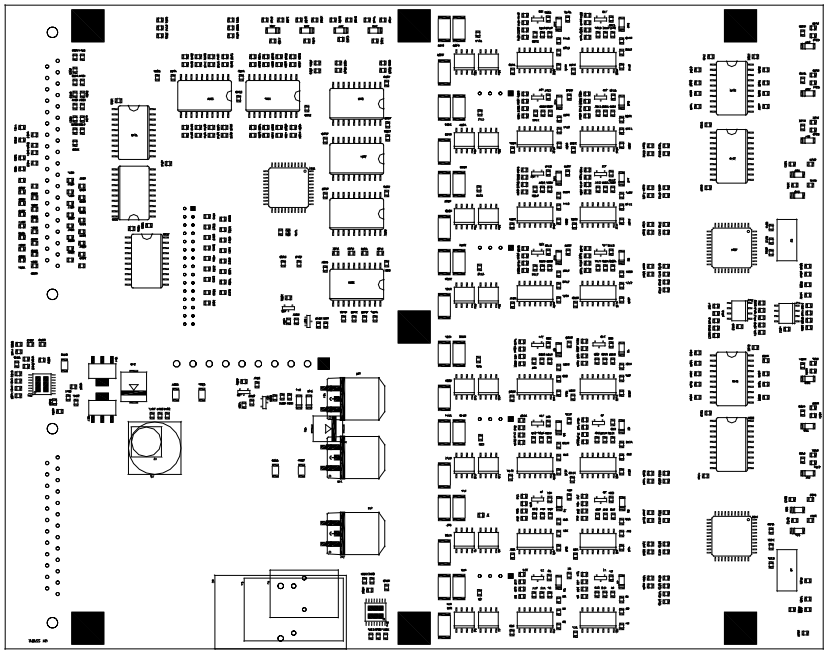


Figure 56

DEL pour contrôler les tensions

LED	Tension	Explication
D46	5V	tension d'alimentation pour la carte CPU
D48	24V	tension tête d'impression
D38	48V	tension moteur

14 Affectation des connecteurs

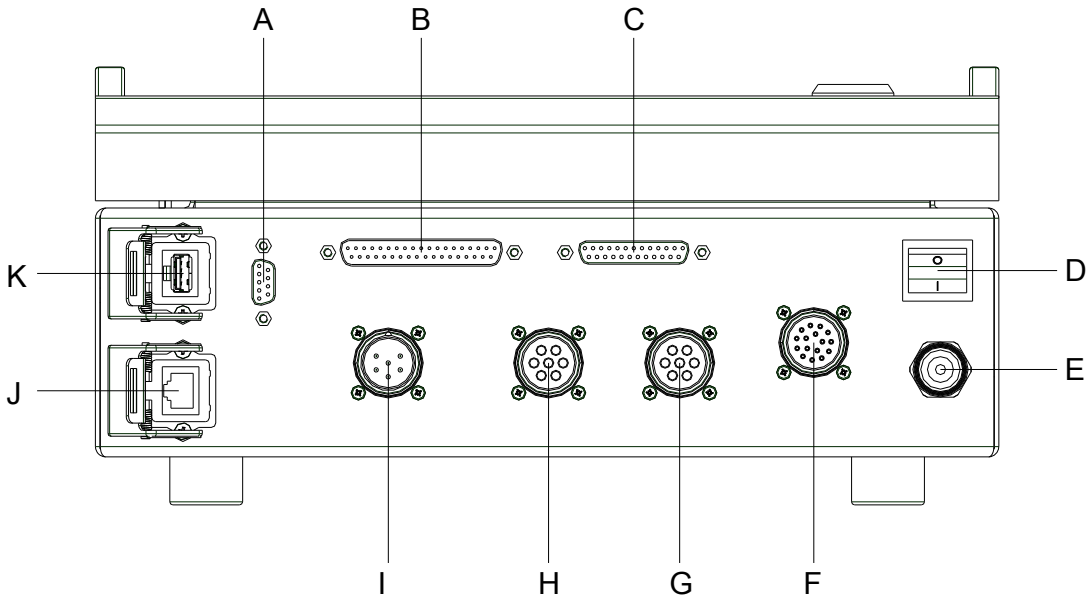


Figure 57

A = Interface série RS-232
B = Câble de jonction SPI (tête d'impression + capteur)
C = Câble de jonction 'Power'
D = Interrupteur du réseau
E = Cordon électrique + fiche avec contact de protection et décharge de traction
F = Entrées/sorties externes
G = Connexion pour encodeur et capteur produit
H = Connexion pour encodeur et capteur produit
I = Sortie d'alarme (relais)
J = Interface Ethernet 10/100
K = Hôte USB pour clavier USB et clé mémoire USB

15 Index

A

Affectation des connecteurs, unité de contrôle 67
Angle, ajuster (tête d'impression) 26
Avises de sécurité
- Dispositif de protection 8
- Lieu de travail 7
- Vêtement 7
- Vêtement protecteur 7

B

Batterie lithium, échanger 17
Bloc d'alimentation
- Échanger 19
- Plan de garnissage 62

C

Carte CPU
- Échanger 16
- Nomenclature 61
- Plan de garnissage 61

Carte E/S
- Échanger 17, 18
- Plan de garnissage 64

Chariot de guidage (chariot d'impression), échanger 33
Consignes de sécurité 8, 9
Correction des erreurs 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50

D

DEL (mécanique d'impression), échanger 40
Dépollution conforme à l'environnement 10
Dérouleur film transfert (cassette) échanger 30

E

Électricité, sécurité avec le contact 9, 10
Électronique (échanger pièces)
- Batterie lithium 17
- Bloc d'alimentation 19
- Carte CPU 16
- Carte E/S 17, 18
- Fusibles primaires 15
- Tiroir carte Compact Flash 20
- Unité de commande 21

Encodeur (mécanique d'impression), échanger 37
Enrouleur film transfert (cassette) échanger 30
Entrées/sorties 51
  Alimentation externe 54
  Alimentation interne 53
  Capteur produit 52
  Encodeur 52
  Occupation E/S 52
  Sortie d'alarme 51
Étrier de pression (chariot d'impression), échanger 32

F

Fusibles primaires, échanger 15

G

Galet de roulement (cassette), échanger 27, 28

I

Instructions 5
Intermédiaire (chariot d'impression), échanger 32
Interrupteur à pression (mécanique d'impression), échanger 36
Interrupteur de cassette (mécanique d'impression), échanger 39
Interrupteur de fin de course (mécanique d'impression), échanger ... 38

M

Mécanique (échanger pièces)
  Chariot de guidage 33
  DEL 40
  Dérouleur film transfert 30
  Encodeur 37
  Enrouleur film transfert 30
  Étrier de pression 32
  Galet de roulement 27, 28
  Intermédiaire 32
  Interrupteur à pression 36
  Interrupteur de cassette 39
  Interrupteur de fin de course 38
  Platine de moteur 34
  Rouleau de déviation 29
  Soupape pneumatique 35
  Support de tête d'impression 32
  Tête d'impression 25
Mécanique d'impression IP107, schémas de câblage 59
Mécanique d'impression IP128, schémas de câblage 60
Mécanique d'impression IP53, schémas de câblage 58

Mode continu
Principe d'impression ... 11
Vitesse du matériel ... 11
Mode intermittent
Position d'impression ... 12
Principe d'impression ... 12
Modifier, type d'appareil ... 13

N

Nettoyage
Renseignements ... 23
Rouleau d'entraînement ... 24
Tête d'impression ... 24
Nomenclature, carte CPU ... 61

P

Plans de garnissage
Bloc d'alimentation ... 62
Carte CPU ... 61
Carte E/S ... 64
Platine de moteur ... 65
Tiroir carte Compact Flash ... 63
Platine de moteur (chariot d'impression)
Échanger ... 34
Plan de garnissage ... 65

R

Remarques
Document ... 5
Utilisateur ... 5
Rouleau de déviation (cassette), échanger ... 29
Rouleau d'entraînement, nettoyer ... 24

S

Schémas de câblage
Mécanique d'impression IP107 ... 59
Mécanique d'impression IP128 ... 60
Mécanique d'impression IP53 ... 58
Unité de contrôle ... 57
Sécurité avec le contact d'électricité ... 10
Soupape pneumatique (mécanique d'impression), échanger ... 35
Support de la tête d'impression (chariot d'impression), échanger ... 32

T

Tête d'impression
Angle, ajuster ... 26
Échanger ... 25

Nettoyer 24
Tiroir carte Compact Flash
Échanger 20
Plan de garnissage 63
Type de module, modifier 13

U

Unité de commande, échanger 21
Unité de contrôle
Affectation des connecteurs 67
Schéma de câblage 57

valentin
DRUCKSYSTEME

Carl Valentin GmbH
Neckarstraße 78 – 86 u. 94 . 78056 Villingen-Schwenningen
Phone +49 (0)7720 9712-0 . Fax +49 (0)7720 9712-9901
info@carl-valentin.de . www.carl-valentin.de